ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE E USO
CALANDRE MCM

USE AND INSTALLATION INSTRUCTIONS
DRYING IRONER MCM

NOTICE POUR L'INSTALATION ET L'USAGE
POUR SECHEUSES REPASSEUSES

INSTRUCCIONES DE INSTALACION Y USO
CALANDRAS MCM

INSTALLATIONS UND GEBRAUCHSANWEISUNG
KALANDER MCM

IMESA S.p.A.
Via degli Olmi 22
31040 Cessalto (TV), Italia
tel. +39.0421.468011
fax +39.0421.468000
www.imesa.it

INDICE:

1. CONTENUTO DEL MANUALE **7**
2. NORME DI SICUREZZA **7**
3. RESPONSABILITA' DEL COSTRUTTORE **9**
4. TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO **10**
5. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA **10**
6. LOCALE D'INSTALLAZIONE E POSIZIONAMENTO **10**
7. CONDOTTO DI SCARICO DEI FUMI E CONDOTTO ARIA UMIDA **11**
8. COLLEGAMENTO ELETTRICO **11**
9. COLLEGAMENTO GAS (solo per calandre a gas) **12**
10. PROVA DI TENUTA (solo per calandre a gas) **12**
11. COLLEGAMENTO VAPORE (solo per calandre a vapore) **13**
12. COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA (solo per calandre con piegatrice) **13**
13. CICLO DI LAVORO: AVVERTENZE PER TUTTI I MODELLI **14**
14. COSA FARE IN CASO DI INTRAPPOLAMENTO **15**
15. COSA FARE IN CASO DI MANCANZA DI ENERGIA ELETTRICA **15**
16. CICLO DI LAVORO: ACCENSIONE **15**
17. CICLO DI LAVORO: VERIFICA SISTEMI DI SICUREZZA **16**
18. CICLO DI LAVORO: AVVIAMENTO MACCHINA STANDARD **16**
19. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA STANDARD **17**
20. COME CAMBIARE LA TEMPERATURA DI STIRATURA: MACCHINA STANDARD (RISC. **17**
21. COME CAMBIARE LA TEMPERATURA DI STIRATURA: RISC. VAPORE **17**
22. COME CAMBIARE LA VELOCITA' DI STIRATURA **17**
23. COME UTILIZZARE IL COOLING: MACCHINA STANDARD **18**
24. IL TASTO DI RESET SU TASTIERA **18**
25. GESTIONE CONTAORE **18**
26. COMPENSAZIONE TEMPERATURA VELOCITA' **18**
27. CICLO DI LAVORO: AVVIAMENTO MACCHINA CON PIEGATRICE **19**
28. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE **20**
29. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE **20**
30. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE **21**
31. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE **22**
32. COME UTILIZZARE IL COOLING: MACCHINA CON PIEGATRICE **23**
33. GLI ALLARMI : MACCHINA CON PIEGATRICE **24**
34. CICLO DI LAVORO: CONCLUSIONE CICLO **24**
35. MALFUNZIONAMENTI: VERIFICA A CURA DELL'UTILIZZATORE **25**
36. MALFUNZIONAMENTI: TROUBLE SHOOTING A CURA DELL'INSTALLATORE **27**
37. MANUTENZIONE ORDINARIA **30**
38. PULIZIA DEL BRUCIATORE (per calandre a gas) **30**
39. COSA FARE IN CASO DI PROLUNGATO FERMO MACCHINA **31**
40. LISTA DELLE ETICHETTE **31**
41. ESPLOSI E RICAMBI **31**
42. ROTTAMAZIONE **31**

INDEX

1. INTRODUCTION **32**
2. SAFETY RULES **32**
3. MANUFACTURER RESPONSABILITY **34**
3. TRANSPORT AND UNPACKING **35**
5. MACHINE IDENTIFICATION **35**
6. POSITIONING AND INSTALLATION ROOM **35**
7. EXHAUST AND HUMID AIR CONDUCTION **36**
8. ELECTRIC CONNECTION **36**
9. GAS CONNECECTION (only for gas ironer) **37**
10. PROOF (only for gas heated ironer) **37**
11. STEAM CONNECTION (Only for steam heated ironers **37**
12. COMPRESSED AIR CONNECTION (only for ironer equipped with folding system) **38**
13. WORKING CYCLE: INFORMATION VALID FOR ALL THE MODELS **39**
14. WHAT TO DO IN CASE OF ENTRAPMENT **39**
15. WHAT TO DO IN CASE OF BLACK OUT **40**
16. WORKING: TURN ON **40**
17. WORKING: SAFETY DEVICES CONTROL **40**
18. WORKING: STARTING A MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM **41**
19. WOKRING: USE OF A MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM **41**
20. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE: IRONER WITHOUT FOLDING SYSTEM (ELECTRIC OR GAS HEATING) **41**
21. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE: STEAM HEATING **42**
22. HOW TO CHANGE THE IRONING SPEED. **42**
23. HOW TO USE THE “COOLING”: MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM **42**
24. RESET KEY ON THE KEYPAD **42**
25. HOURS - COUNTER MANAGAMENT **43**
26. TEMPERATURE – SPEED COMPENSATION **43**
27. WORKING: START A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM **43**
28. WORKING: USE OF AN IRONER WITH FOLDING SYSTEM. HOW TO CHANGE THE ROLLER SPEED. **44**
29. WORKING: USE OF AN IRONER WITH FOLDING SYSTEM. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE. **44**
30. WORKING: USE OF A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM **45**
31. WORKING: USE OF A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM **46**
32. HOW TO USE THE COOLING: MACCHINA WITH FOLDING SYSTEM **47**
33. ALARMS: IRONER WITH FOLDING SYSTEM **48**
34. WORKING: CYCLE END **48**
35. MALFUNCTION: TROUBLE SHOOTING - USER **48**
36. MALFUNCTION: TROUBLE SHOOTING - INSTALLER **51**
37. PERIODICALY MAINTENANCE **53**
38. HOW TO CLEAN THE BURNER (gas heated ironer) **53**
39. WHAT TO DO IF THE MACHINE STOP FOR A LONG TIME **53**
40. LISTA DELLE ETICHETTE **54**
41. EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS **54**
42. SCRAPPING **54**

INDEX

1. LE CONTENU DU MANUEL **55**
2. NORMES DE SECURITE **55**
3. RESPONSABILITE DU CONSTRUCTEUR **58**
4. TRANSPORT ET DEBALLAGE **58**
5. IDENTIFICATION DE LA MACHINE **59**
6. LOCAL D'INSTALLATION ET POSITIONNEMENT **59**
7. EVACUATION DES FUMES ET EVACUATION AIR HUMIDE **59**
8. BRANCHEMENT ELECTRIQUE **60**
9. RACCORDEMENT GAZ (seul pour sécheuse repasseuse au gaz) **61**
10. ESSAI D'ETANCHEITE (pour sécheuse repasseuse au gaz) **61**
11. RACCORDEMENT VAPEUR (pour sécheuse repasseuse à vapeur) **61**
12. RACCORDEMENT AIR COMPRIME' (pour sécheuse repasseuse avec plieuse) **62**
13. CYCLE: AVERTISMENT POUR TOUS LES MODÈLES **62**
14. QU'EST QUE FAIRE EN CAS DE PIÉGEAGE **63**
15. QU'EST QUE FAIRE EN CAS DE MANQUE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE **63**
16. CYCLE DE TRAVAIL: ALLUMAGE **64**
17. CICLE DE TRAVAIL: CONTRÔLE DES SYSTÈMES DE SÛRETÉ **64**
18. CYCLE DE TRAVAIL: MISE EN ROUTE DE UNE MACCHINE STANDARD **65**
19. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE STANDARD **65**
20. COMME CHANGER LA TEMPERATURE DE REPASSAGE : MACHINE STANDARD (CHAUFFAGE ELECTRIQUE/GAS) **65**
21. COMME CHANGER LA TEMPERATURE DE REPASSAGE : CHAUFFAGE VAPEUR **66**
22. COMME CHANGER LA VITESSE DE REPASSAGE **66**
23. COMME UTILISER LE COOLING : MACHINE STANDARD **66**
24. LA TOUCHE DE RESET **67**
25. GESTION CONTE HEURES **67**
26. COMPENSATION TEMPERATURE VITESSE **67**
27. CYCLE DE TRAVAIL: MISE EN ROUTE DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE **67**
28. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE **68**
29. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE **69**
30. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE **69**
31. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE **70**
32. COMME UTILISER LE COOLING: MACHINE AVEC PLIEUSE **72**
33. LES ALARMES: MACHINE AVEC PLIEUSE **72**
34. CYCLE DE TRAVAIL: CONCLUSION CYCLE **72**
35. MAUVAIS FONCTIONNEMENTS: VÉRIFICATION PAR L'UTILISATEUR **73**
36. MAUVAIS FONCTIONNEMENTS: TROUBLE SHOOTING DU INSTALLATEUR **76**
37. ENTRETIEN ORDINAIRE **79**
38. PROPRETÉ DU BRÛLEUR (pour sécheuse repasseuse au gaz) **79**
39. QUE FAIRE EN CAS D' ARRÊTÉ PROLONGÉE DE LA MACHINE **79**
40. LISTA DELLE ETICHETTE **79**
41. DIAGRAMMES ET PIECES DETACHEE **79**
42. FERRAILLEMENT **80**

INDICE

1. CONTENIDO DEL MANUAL **81**
2. PRECAUCIONES DE SECURIDAD **81**
3. RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE **83**
4. TRANSPORTE Y DESEMBALAJE **84**
5. IDENTIFICACION DE LA MAQUINA **84**
6. LUEGO DE INSTALACION Y POSICIONAMIENTO **84**
7. CONDUCTO de DESCARGA HUMOS Y AIRE HÚMEDO **85**
8. CONEXION ELECTRICA **85**
9. CONEXION GAS (solo calandras gas) **86**
10. PRUEBA DE ESTANQUEIDAD (solo por calandra gas) **86**
11. CONEXION VAPOR (solo por calandras a vapor) **86**
12. CONEXION AIRE COMPRIMIDO (solo por calandras con plegadoras) **87**
13. CICLO DE TRABAJO: INDICACIONES POR TODOS LOS MODELOS. **88**
14. QUE HACER EN CASO DE CAPTURA **88**
15. QUE HACER EN CASO DE FALTA DE ENERGIA ELECTRICA **89**
16. CICLO DE TRABAJO: PUESTA EN MARCHA **89**
17. CICLO DE TRABAJO: VERIFICA DE LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD **89**
18. CICLO DE TRABAJO: PUSTA EN MARCHA MAQUINA ESTANDARD **90**
19. CICLO de TRABAJO: USO MAQUINA ESTANDARD **90**
20. COMO CAMBIAR LA TEMPERATURA DE PLANCHAR (CALEFACCION ELECTRICA O GAS) **90**
21. COMO CAMBIAR LA TEMPERATURA DE PLANCHAR **91**
23. COMO UTILIZAR EL COOLING: MACCHINA ESTANDARD **91**
24. EL BOTON DE RESET **92**
25. GESTION CUENTAHORAS **92**
26. COMPENSACION TEMPERATURA VELOCIDAD **92**
27. CICLO DE TRABAJO: PUETA EN MARCHA DE MAQUINA CON PLEGADORA **92**
28 CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA **93**
29. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA **94**
30. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA **94**
31. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA. **95**
32. COMO UTILIZAR EL COOLING: MAQUINA CON PLEGADORA **97**
33. LOS ALARMES: maquina con plegadora **97**
34. CICLO de TRABAJO: FINAL DEL CICLO **97**
35. MALFUNCIONAMIENTOS: VERIFICA BAJO LA DIRECCION DEL USUARIO **98**
36. MAL FUNICIONAMIENTO: TROUBLE SHOOTING A CURA DEL INSTALADOR **100**
37. MANTENIMIENTO ORDINARIO **103**
37. LIMPIEZA DEL QUEMADOR (por calandras a gas) **104**
38. QUE HACER EN CASO DE PARADA PROLUNGADA DE LA MAQUINA **104**
39. LISTA DE LAS ETIQUETAS **104**
40. DIBUJOS Y RECAMBIOS **104**
41. ROTAMACION **104**

VERZEICHNIS:

1. ÜBER DIESE ANLEITUNG **105**
2. SICHERHEITSHINWEISE **105**
3. VERANTWORTLICHKEIT DES HERSTELLERS **107**
4. TRANSPORT UND AUSPACKUNG **107**
5. ERKENNUNG DES KALANDER **108**
6 INSTALLATIONSRAUM **108**
7. ABLASSLEITUNG DER VERBRENNUNGSGASE U. LUFTEUCHTIGKEITSLEITUNG **108**
8. ELEKTRISCHER ANSCHLUß **109**
9. GAS ANSCHLUß (NUR FÜR GAS BEHEIZT KALENDER) **110**
10. DICHTHEITSKONTROLLE (NUR FÜR GAS BEHEIZT KALANDER) **110**
11. DAMPF ANSCHLUß (NUR FÜR DAMPF BEHEIZT KALANDER) **110**
12. DRUCKLUFT ANSCHLUß (NUR FÜR KALANDER MIT BIEGEAPPARAT) **111**
13. CICLO DI LAVORO: AVVERTENZE PER TUTTI I MODELLI **111**
14. FALLS VON EINSTECKEN DER FINGER **112**
15. FALLS VON STROMAUSFALL **112**
16. ZYKLUS VON ARBEIT: ZÜNDUNG **112**
17. ZYKLUS VON ARBEIT: SICHEHEITS SYSTEM ÜBERPRÜFRUNG **113**
18. ZYKLUS VON ARBEIT: STANDARD MASCHINE STARTER **114**
19. ZYKLUS VON ARBEIT: STANDARD MASCHINE GEBRAUCH **114**
20. WIE DIE TEMPERATUR VON BÜGELN ÄNDERN: STANDARD MASCHINE (ELEKTRISCHE ODER GAS HEIZUNG) **114**
21. WIE DIE TEMPERATUR VON BÜGELN ÄNDERN: DAMPF HEIZUNG **114**
22. WIE DIE SCHNELLIGKEIT VON BÜGELN ÄNDERN **115**
23. GEBRAUCH DER ABKÜHLUNG/COOLING **115**
24. DIE RESET-TASTE **115**
25. ARBEITSSTUNDENZÄHLER **115**
26. TEMPERATUR U. GESCHWINDIGKEIT AUSGLEICH **115**
27. ZYKLUS VON ARBEIT: STARTER VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT **115**
28. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT **117**
29. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT **117**
30. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT **118**
31. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT **118**
32. WIE DEN COOLING BENUTZEN: MASCHINE MIT FALZAPPARAT **120**
33. FEHLERMELDUNGEN: MASCHINE MIT FALZAPPARAT **121**
34. ZYKLUS VON ARBEIT: SCHLUß DES ZYKLUS **121**
35. FEHLERE: VERWERTER ÜBERPRÜFUNG **122**
36. FEHLERE: TROUBLE SHOOTING FÜR INSTALLATEUR **124**
37. GEWÖHNLICHE WARTUNG **127**
38. REINIGUNG DES BRENNERS (nur für Gas Heizung Maschinen) **127**
39. WAS MUSS MAN MACHEN, WENN DIE MASCHINE FÜR LANGE ZEIT NICHT ARBEITET **127**
40. ETIKETTE LISTE **127**
41. EXPLOSIONSZEICHNUNGEN UND ERSATZTEILE **128**
42. VERSCHROTTUNG **128**

1. CONTENUTO DEL MANUALE

Il presente manuale è dedicato all'installazione e alla manutenzione di calandre asciuganti industriali. E' redatto in considerazione delle direttiva comunitarie vigenti. Le informazioni sono indirizzate all'installatore e all'utilizzatore, i quali dovranno essere certi di averle comprese pienamente prima di operare sulla macchina. Il manuale deve essere sempre disponibile, per la consultazione. Nel caso di smarrimento o danneggiamento, richiedere al costruttore un nuovo manuale. Il costruttore non risponde delle conseguenze derivanti da un uso incauto della macchina dovuto ad una mancata o incompleta lettura del presente manuale. Il fabbricante si riserva di modificare le specifiche menzionate in questo manuale o le caratteristiche di ciascuna macchina. Alcune figure di questo manuale possono riportare particolari che risultano parzialmente diversi da quelli assemblati sulle macchine. Disegni e dati tecnici potranno essere modificati senza preavviso.
Il manuale è parte integrante dell'apparecchio, pertanto deve essere conservato ed accompagnare l'apparecchio, anche nel caso in cui questo passi di proprietà.
Le informazioni aggiuntive che accompagnano questo manuale sono:

- schema elettrico: contenuto in una busta all'interno della spalla della macchina
- scheda tecnica: associata a questo manuale
- certificato CE: associato a questo manuale
- esploso e lista ricambi: da reperire nell'area tecnica del sito web del costruttore

2. NORME DI SICUREZZA

Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare danni alle persone, cose e animali.

L'installazione e la manutenzione delle macchine descritte in questo manuale devono essere fatte da personale autorizzato che conosca il prodotto ed il rispetto delle norme vigenti sull'installazione delle macchine industriali.

La destinazione d'uso delle calandre asciuganti qui descritte è la stiratura professionale: è perciò vietata qualsiasi altra destinazione d'uso se non è stata preventivamente autorizzata in forma scritta dal costruttore.

Non devono essere introdotti nella macchina oggetti diversi da stirare; i capi da stirare non devono essere stati a contatto con sostanze pericolose quali esplosivi, detonanti o infiammabili: tali tessuti devono essere prima risciacquati o messi all'aria.

E' vietata la stiratura di capi che siano intrisi di sostanze manifestamente dannose per la salute degli operatori, veleni o prodotti cancerogeni.

Non avvicinarsi alla macchina con prodotti combustibili o infiammabili onde evitare rischio di incendi e di esplosioni.

Seguire sempre con molta cura le istruzioni di stiratura riportate su ciascun capo di biancheria.

E' vietato l'uso della macchina ai minori di anni 16.

Collegamenti supplementari alla macchina dall'esterno, non eseguiti a regola d'arte sollevano il costruttore da ogni responsabilità.

AVVERTENZE IMPORTANTI

E' vietato lavorare con gli sportellini laterali delle macchine aperti!

Nel caso di calandra a gas, i fumi combusti devono essere evacuati secondo le normative vigenti in materia.

La macchina deve essere sempre e soltanto utilizzata da personale adeguatamente istruito e in presenza di almeno un altro operatore!

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO

L'operatore, nell'introdurre il tessuto nella macchina, non deve accompagnare lo stesso al di sotto della protezione salva mani. Il tessuto deve essere spianato sulla tavola d'ingresso, in questa sede si devono eliminare le increspature o le piegature, quindi il tessuto va accompagnato sulle bande di introduzione che lo trascineranno tra il rullo e le bande di stiratura.
È severamente vietato stirare tessuti piegati in più strati o più strati di tessuto sovrapposti.
Sulla macchina, in corrispondenza della protezione salvamani è affissa la seguente targhetta che dovrà essere sostituita con un'altra identica nel caso la stessa sia stata danneggiata o rimossa.

Al fine di evitare scottature o schiacciamento degli arti, è assolutamente vietata la rimozione, anche temporanea, dei pannelli di protezione e dei sistemi di sicurezza!

E' vietato introdurre barre, stecche o oggetti metallici tra le bande di stiratura ed il rullo. In caso di emergenza eseguire sempre le procedure descritte nei relativi paragrafi.

Verificare sempre il corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza ad ogni avviamento della macchina, seguendo la procedura riportata nello relativo paragrafo.

E' obbligatorio conoscere il funzionamento della macchina e dei suoi sistemi di emergenza! E' obbligatorio comprendere la logica di funzionamento dei funghi di emergenza!

PERICOLO DI USTIONI

La macchina, per la natura stessa dell'attività alla quale è destinata, presenta il pericolo di ustioni.
Eventuali ustioni possono essere causate:
- **dal contatto con il tessuto in uscita dalla macchina;**
- **dal contatto con il rullo scaldante durante le operazioni di manutenzione eseguite "a caldo";**
- **dal contatto con i tessuti estratti dopo essere rimasti intrappolati tra il cilindro e le bande;**

Sulla macchina sono state affisse le seguenti targhette, in caso di danneggiamento delle stesse, l'utilizzatore deve provvedere alla loro sostituzione con altre identiche.

Posta in corrispondenza della zona di uscita dei tessuti stirati

Posta sopra alla protezione salva mani, ben visibile dalla postazione operatore

Si ricorda il pericolo termico residuo, sia di tutte le parti della macchina, che della biancheria appena stirata.

PERICOLO DI ELETTROCUZIONE

Qualsiasi intervento sulle parti elettriche della macchina deve essere eseguito solo a cura di personale qualificato e dopo aver tolto tutte le alimentazioni e specificatamente l'alimentazione elettrica alla macchina.
I circuiti di potenza e di controllo possono essere manomessi solo dal personale del costruttore, pena la decadenza delle condizioni di garanzia.

Sul quadro elettrico e sugli elementi a rischio di elettrocuzione, è presente la seguente targhetta monitoria che dovrà essere sostituita con una identica nel caso sia stata danneggiata o rimossa.

ATTENZIONE! Anche quando la posizione dell'interruttore generale è "0", i cavi a monte dello stesso sono in tensione!

Condizioni psicofisiche dell'operatore

Gli operatori addetti alla macchina devono essere in perfette condizioni psicofisiche; durante il lavoro si deve assumere la postura verticale di fronte alla macchina. Si devono evitare movimenti bruschi o gesti incontrollati, ad esempio durante il prelievo e l'inserimento dei tessuti da stirare per evitare urti pericolosi con il telaio della macchina.
La presenza di altri operatori o altro personale, non deve essere fonte di distrazione per l'operatore o gli operatori addetti alla macchina.
Durante l'uso della macchina, gli operatori non devono essere distratti da televisori, radio, ecc. ne essere soggetto a qualsiasi altra fonte di distrazione.

Illuminazione

Nel locale in cui viene installata la macchina deve essere presente un'illuminazione uniforme di intensità 300-500 lux; si devono inoltre evitare abbagliamenti fastidiosi.

LEGGERE CON ATTENZIONE E INFORMARE TUTTI GLI OPERATORI SUI SISTEMI DI INTERVENTO IN CASO DI MANCANZA IMPROVVISA DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA O IN CASO DI INTRAPPOLAMENTO: VERIFICARE LA POSIZIONE ED IL FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI SBLOCCO

Queste avvertenze non coprono tutti i possibili rischi. L'utilizzatore deve perciò procedere con la massima cautela nel rispetto delle norme.

3. RESPONSABILITA' DEL COSTRUTTORE

Le istruzioni riportate in questo manuale non sostituiscono ma integrano gli obblighi per il rispetto della legislazione vigente sulle norme di sicurezza ed antinfortunistica. Con riferimento a quanto riportato in questo manuale, il costruttore declina ogni responsabilità in caso di:
- uso della macchina contrario alle leggi vigenti sulla sicurezza e sull'antinfortunistica.
- errata installazione della macchina.
- mancata manutenzione periodica e programmata
- mancata o errata osservanza delle istruzioni fornite dal manuale.

- difetti di tensione e di alimentazione di rete.
- modifiche alla macchina non autorizzate.
- utilizzo della macchina da parte di personale non autorizzato.
- utilizzo della macchina difforme dall'etichettatura dei tessuti

4. TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO

Si raccomanda di verificare la macchina al momento del ricevimento, avendo cura di segnalare al vettore eventuali danni arrecati, durante il trasporto, sia ai componenti interni che alla carrozzeria esterna.
La macchina deve essere movimentata, nel trasporto dal vettore al luogo di installazione, tramite un carrello elevatore inserendo le forche solo ed esclusivamente nelle sedi predisposte.

Durante la fase di movimentazione, utilizzare un carrello elevatore che sia compatibile con i pesi da sollevare: verificare con attenzione i dati riportati nelle schede tecniche. Eseguire ogni movimento sia di spostamento che di sollevamento/abbassamento molto lentamente.

La movimentazione tramite il carrello elevatore deve essere eseguita solo da personale abilitato e competente.

Raggiunto il luogo di installazione la macchina deve essere completamente disimballata, liberandola dall'estensibile in PVC. Aprire entrambe le porte laterali con l'apposita chiave e togliere i bulloni di fissaggio al pallet, visibili alla base della spalla della macchina.
Sollevare la macchina e togliere il pallet: appoggiare infine la macchina nella posizione definitiva.
I materiali dell'imballaggio non devono essere dispersi nell'ambiente e vanno riposti negli appositi spazi di raccolta, secondo le normative locali vigenti.

Procedere allo smontaggio di eventuali fermi di trasporto. Si abbia cura di conservare pallet e fermi di trasporto per eventuali spostamenti futuri della macchina presso altre sedi.

Completate le operazioni di posizionamento della macchina, montare i seguenti particolari, consegnati nello stesso imballo, ma smontati:

- scivolo di raccolta superiore (per tutte le macchine)
- scivolo di raccolta inferiore (solo per macchine senza piegatrice)
- tavoli di raccolta anteriore e/o posteriore (per macchine con piegatrice)
- touch screen (per macchine con piegatrice). In questo caso, dopo il montaggio dei componenti meccanici separati, eseguire anche il collegamento elettrico del touch screen collegando:
  - la spina di alimentazione
  - la connessione al PLC

ATTENZIONE: il touch screen deve essere maneggiato con molta cautela in tutte le fasi: di disimballaggio, di montaggio e di collegamento.

5. IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

L'apparecchiatura è identificabile tramite una targhetta adesiva recante il numero di matricola, modello, potenza e caratteristiche tecniche. Ricambi e/o interventi presuppongono l'esatta individuazione del modello ai quali sono destinati.

La manomissione, l'asportazione, la mancanza delle targhe di identificazione o quanto altro non permetta la sicura identificazione della macchina, rende difficoltosa qualsiasi operazione di installazione e manutenzione e fa decadere automaticamente la garanzia.

6. LOCALE D'INSTALLAZIONE E POSIZIONAMENTO

Tutte le operazioni di installazione devono essere eseguite da personale professionalmente qualificato. Posizionare la macchina su una superficie piana in modo stabile e orizzontale, utilizzando i piedini regolabili posti alla base dei fianchi.
Verificare il corretto posizionamento in bolla della macchina.

Per un corretto uso, funzionamento e manutenzione, lasciare uno spazio libero di almeno 500 mm dietro alla macchina.

Per poter eseguire manutenzioni ordinarie e straordinarie, lasciare su entrambi i lati della macchina, uno spazio libero pari almeno alla lunghezza della macchina stessa!

La superficie di appoggio deve avere una portata minima di 500 kg/m^2: il carico della macchina può essere considerato statico. La macchina deve essere posizionata in un locale ben ventilato (conforme alle leggi vigenti), con una temperatura compresa tra +10°C e +35°C.
Nel locale deve essere garantito un ricambio d'aria proporzionale a quella sottratta dal funzionamento della macchina.
L'aria di ventilazione va prelevata direttamente dall'esterno, in zona lontana da fonti di inquinamento, e l'afflusso deve essere garantito da aperture permanenti praticate su pareti del locale che danno verso l'esterno. Il calcolo della sezione libera totale netta deve essere eseguito in base alle normative vigenti in materia.

7. CONDOTTO DI SCARICO DEI FUMI E CONDOTTO ARIA UMIDA

Il condotto di scarico dei fumi (per macchine con riscaldamento a gas) deve essere realizzato secondo le normative vigenti. Nel caso di funzionamento a gas il camino deve essere adeguatamente distanziato (almeno 500 mm) da materiali combustibili o facilmente infiammabili mediante intercapedine d'aria o materiali isolanti. Qualora tale distanza non potesse essere mantenuta è necessario provvedere ad un'opportuna protezione specifica per il calore.
Il condotto di scarico dei gas combusti può avere una lunghezza di 15 metri (diametro 100 mm), e deve essere di tipo coibentato o realizzato in modo che l'eventuale condensa possa essere raccolta. Per lunghezze superiori ai 15 metri, l'Installatore deve rivolgersi al costruttore.
Il condotto di scarico, il raccordo alla canna fumaria e la canna fumaria devono essere realizzati in ottemperanza a norme e/o regolamenti locali e nazionali in vigore. E' obbligatorio l'uso di condotti rigidi; le giunzioni tra gli elementi devono essere ermetiche e tutti i componenti devono essere resistenti alla temperatura, alla condensa e alle sollecitazioni meccaniche. Canne fumarie non adeguatamente dimensionate o mal sagomate, amplificano i rumori della combustione e fanno insorgere problemi di condensazione. Possono inoltre interferire con i parametri di combustione, favorendo la formazione di fuliggine e incrostazioni. Per evitare fuoriuscite di gas combusto e rumore, le giunzioni vanno rese ermetiche, con materiali (stucchi, mastici, preparati siliconici) resistenti alle alte temperature.

Istruire l'utente sulla pericolosità di manomettere i condotti di scarico e/o modificare, tappare, ostruire o ridurre le aperture di ventilazione del locale di installazione.

Per quanto riguarda le dimensioni e le quote degli scarichi fumi ed aria umida, fare riferimento alla scheda tecnica allegata.

8. COLLEGAMENTO ELETTRICO

Il collegamento elettrico deve essere eseguito da personale professionalmente qualificato e deve soddisfare i requisiti delle vigenti norme e/o regolamenti locali e nazionali. Controllare che la tensione di alimentazione sia corrispondente a quella indicata nei dati di targa. I dati di targa sono situati nel posteriore della macchina. Per il collegamento utilizzare un cavo del tipo H05 VV – F o superiore dimensionato secondo quanto riportato nei dati di targa. Si suggeriscono le seguenti sezioni minime:

	2500	**2800**	**3200**
riscaldamento elettrico	5x25mm^2	5x25mm^2	5x25mm^2
riscaldamento vapore/gas	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2

Interporre a monte dell'apparecchio un dispositivo di disconnessione omnipolare (ad esempio un interruttore magnetotermico differenziale) con apertura tra i contatti che consenta la disconnessione completa nelle condizioni della categoria di sovratensioni III, e conforme alle norme vigenti in materia.
Assicurarsi che l'interruttore generale sia in posizione "0".
Aprire lo sportellino laterale utilizzando la chiave che viene consegnata con la documentazione della macchina.

Togliere lo sportello.
Far passare il cavo di alimentazione attraverso il pressacavo posto sulla spalla sinistra della calandra.
L'alimentazione elettrica deve essere eseguita collegando il cavo ad una serie di morsetti (già presenti nell'apparecchio):

Ξ: morsetto di terra

L1, L2, L3: morsetti di fase

N: morsetto di neutro

Nel caso in cui i ventilatori di aspirazione siano alimentati da sistema trifase, verificare che il senso di **rotazione dei motori sia corretto e nella direzione di espulsione dell'aria.**
Nel caso in cui i motori dei ventilatori girino in direzione errata, invertire la posizione di due fasi di alimentazione.

Nel caso in cui la macchina sia con riscaldamento a gas, verificare la corretta posizione di fase e neutro nelle macchine monofase. L'errato collegamento genera il mancato rilevamento del sensore di ionizzazione.

L'apparecchio deve essere collegato ad un efficace impianto di terra: il costruttore declina ogni responsabilità nel caso in cui tale collegamento non venga eseguito in base a quanto prescritto dalle norme vigenti in materia.
Prima di qualunque manutenzione scollegare l'alimentazione elettrica: per le manutenzioni fare riferimento allo schema elettrico della macchina, inserito nello sportellino laterale

ATTENZIONE! Anche quando la posizione dell'interruttore generale è "0", i cavi a monte dello stesso sono in tensione!

9. COLLEGAMENTO GAS (solo per calandre a gas)

Il collegamento gas deve essere eseguito da personale professionalmente qualificato e deve soddisfare i requisiti delle vigenti norme e/o regolamenti locali e nazionali. Verificare che il gas di alimentazione sia conforme a quello indicato nella targa dati tecnici collocata nel posteriore della macchina.
Verificare il corretto posizionamento del collare di regolazione (ove presente). Poi, con macchina in funzione, e portelloni laterali chiusi, verificare la corretta pressione all'ugello: si utilizzino le tabelle seguenti.
Per l'alimentazione dalla rete utilizzare un tubo omologato: il tubo deve essere dotato di anello di dilatazione nel caso in cui il tubo sia rigido.
Per le dimensioni del tubo di alimentazione del gas fare riferimento alla scheda tecnica allegata: le tubature esterne devono essere adeguate al tipo di gas utilizzato e conformi alla normativa vigente del paese di destinazione. Installare un riduttore di pressione opportunamente dimensionato, sulla linea di alimentazione del gas e dotare la linea di una valvola a chiusura manuale.

ATTENZIONE! Le valvole del gas hanno un limite di pressione di 55mbar. Il superamento di questa pressione può causare la rottura delle membrane delle valvole. Eseguire perciò una verifica accurata della pressione disponibile a monte della macchina, prima di collegare l'alimentazione del gas.

10. PROVA DI TENUTA (solo per calandre a gas)

Tutti i raccordi fra impianto ed apparecchio sono da sottoporre ad una prova di tenuta. Per questa operazione si consiglia l'utilizzo di spray cerca fughe; altrimenti si possono spennellare i punti di raccordo con altre sostanze schiumose, che non provocano corrosione. Quali delle due sia la soluzione adottata, non si devono sviluppare bolle. Nel caso in cui siano presenti delle fughe, procedere alla loro eliminazione.

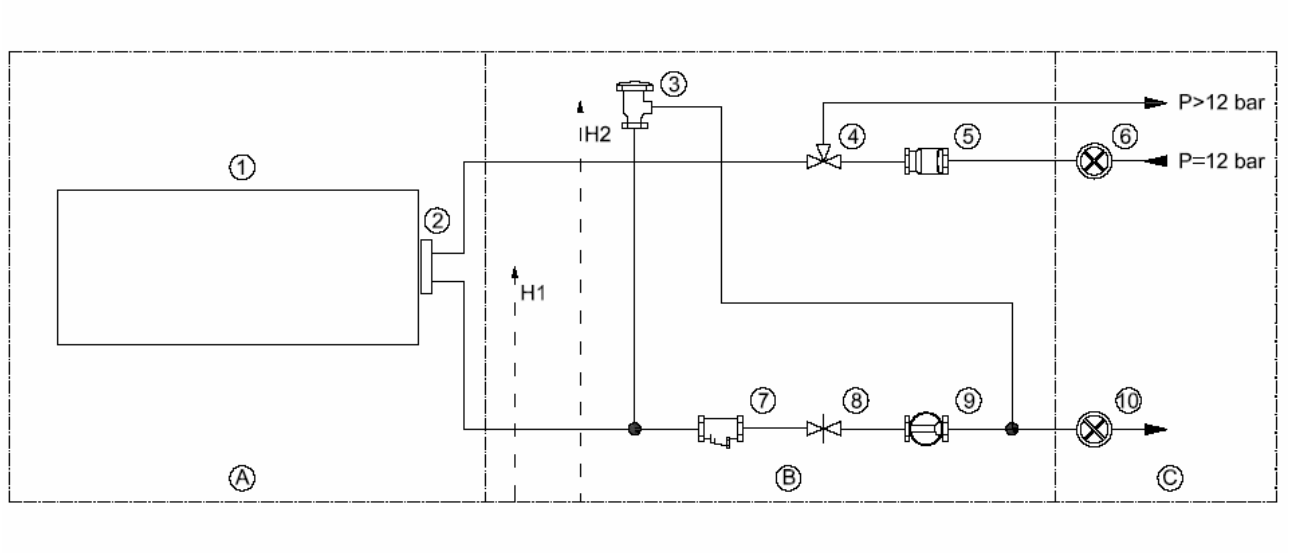
Si fa divieto assoluto di utilizzare fiamme libere per la prova di tenuta!

11. COLLEGAMENTO VAPORE (solo per calandre a vapore)

Il collegamento vapore deve essere eseguito da personale professionalmente qualificato e deve soddisfare i requisiti delle vigenti norme e/o regolamenti locali e nazionali. Verificare che il vapore abbia le seguenti caratteristiche:

- pressione minima: 10/12 bar
- portata minima per modello:
  - 2500: 95 kg/h
  - 2800: 100 kg/h
  - 3200: 125 kg/h

L'impianto deve essere realizzato secondo il seguente schema:



Gli elementi sono così identificati:

1) rullo di stiratura
2) giunto rotante
3) separatore acqua/aria
4) valvola di sicurezza 12bar.

Perché la valvola di sicurezza sia efficiente, deve essere dimensionata per sopperire alla massima portata della linea di alimentazione del vapore

5) filtro
6) saracinesca di ingresso vapore
7) scaricatore di condensa
8) valvola di non ritorno
9) indicatore di passaggio
10) saracinesca di uscita condensa

A) interno macchina
B) impianto esterno
C) impianto di alimentazione vapore

Si fa notare che l'altezza dal suolo H2 del separatore (3) deve essere superiore all'altezza dal suolo H1 del giunto rotante (2). La differenza tra le due quote sia di almeno 30 cm.

12. COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA (solo per calandre con piegatrice)

Il collegamento all'impianto di aria compressa deve essere eseguito da personale professionalmente qualificato e deve soddisfare i requisiti delle vigenti norme e/o regolamenti locali e nazionali. Verificare che l'aria compressa che alimenta il circuito abbia le seguenti caratteristiche:

- pressione minima: 6 bar
- pressione di default delle lame d'aria: 2.9 bar
- attacco aria: 12mm attacco rapido
- scarico condensa: 6mm attacco rapido

- portata minima: 500 litri/h (in caso di compressore asservito alla macchina, si consiglia un serbatoio minimo di 50 litri)

Tutti i raccordi fra impianto ed apparecchio sono da sottoporre ad una prova di tenuta. Per questa operazione si consiglia l'utilizzo di spray cerca fughe. Nel caso in cui siano presenti delle fughe, procedere alla loro eliminazione.
Infine, con macchina in funzione, e portelloni laterali chiusi, verificare la corretta pressione dell'aria tramite i manometri posti su retro.

ATTENZIONE: la regolazione della pressione dell'aria è correlata al peso dei tessuti da piegare. Maggiore è il peso del tessuto, maggiore deve essere la pressione della lama d'aria di piega.
La regolazione deve eventualmente avvenire ricordando che le condizioni di prima piega sono diverse dalle condizioni di seconda piega. Nella seconda piega, il peso che deve spostare la lama d'aria è doppio.

13. CICLO DI LAVORO: AVVERTENZE PER TUTTI I MODELLI

Durante il funzionamento bisogna ricordare di utilizzare tutta la lunghezza del rullo, in modo da mantenere uniforme la temperatura su tutta la lunghezza della macchina.
La temperatura da utilizzare deve essere conforme alle temperature ammesse dalle targhette caratteristiche dei tessuti che devono essere stirati.
Si ricordi inoltre che le condizioni di umidità residua dei tessuti da asciugare e stirare non deve essere superiore al 50%. La calandra asciugante deve perciò essere utilizzata su tessuti che siano stati centrifugati con una lavatrice supercentrifugante. Il suo scopo è di asciugare e contemporaneamente stirare i capi piani.
I valori di produttività rilevabili dalle schede tecniche sono rilevati in base alla normativa ISO 9398.

ATTENZIONE! La formazione di macchie gialle sui tessuti stirati, segnala la presenza di detersivo non accuratamente eliminato in fase di risciacquo!

ATTENZIONE! La formazione di pieghe sui tessuti stirati, può essere generata da un'umidità residua troppo bassa. Fare attenzione anche agli spessori dei tessuti. Grosse differenze di spessore (dovute per esempio alle cuciture laterali), possono dare origine alla formazione di grinze.
Anche il passaggio di un tessuto doppio o ripiegato, può essere origine di pieghe o arricciature.

ATTENZIONE: non iniziare il lavoro di stiratura finché non viene raggiunta la temperatura minima di 80°C, e comunque non prima che sia raggiunta la temperatura minima necessaria alla stiratura dei tessuti in fase di lavorazione.

ATTENZIONE: In caso di emergenza e di necessità di arresto rapido della macchina, premere uno dei funghi di emergenza presenti sui lati della macchina. Quando viene premuto il fungo di emergenza, il rullo di stiratura si arresta.

ATTENZIONE: quando viene premuto il fungo di emergenza, il rullo della calandra si arresta. Se la temperatura è superiore agli 80°C, si possono bruciare le bande di stiratura. Nel caso in cui la macchina non possa essere riavviata, utilizzare delle lenzuola umide facendole passare tra rullo e bande, e facendo ruotare il rullo a mano secondo quando descritto nel par. 17. L'operazione va ripetuta fino a che la temperatura scende sotto gli 80°C.

ATTENZIONE: l'area di stiratura è delimitata dalle bande di stiratura e dalle bande di introduzione. Stirare all'esterno delle bande di introduzione può dare origine a macchie sui tessuti.

ATTENZIONE: la stiratura va effettuata seguendo scrupolosamente le indicazioni riportate nell'etichettatura dei tessuti.
In caso di assenza di etichettatura, verificare la composizione dei tessuti prima di deciderne la temperatura di stiratura. Rivolgere particolare attenzione ai tessuti misti e ai tessuti con cuciture di materiale eterogeneo.

14. COSA FARE IN CASO DI INTRAPPOLAMENTO

Il rischio è ridotto dalla presenza di una protezione salvamani. Nel caso in cui avvenga tuttavia l'intrappolamento di un arto, è necessario poter provvedere anche manualmente all'inversione di rotazione del rullo, in modo da poter liberare l'arto.
In questo caso eseguire la seguente procedura.
Inserire la manovella di emergenza all'interno del foro predisposto sulla spalla sinistra.
Far ruotare il rullo nella direzione opposta a quella di stiratura, ruotando la manovella in senso orario.
Procedere con la rotazione della manovella fino alla completa liberazione dell'arto intrappolato.

15. COSA FARE IN CASO DI MANCANZA DI ENERGIA ELETTRICA

Nel caso in cui venga a mancare l'alimentazione elettrica, è possibile che uno o più indumenti rimangano inseriti tra il rullo e le bande di stiratura rischiando di bruciarsi.
E' inoltre possibile che, nel caso in cui la temperatura sia superiore agli 80°C, anche le bande di stiratura rischino di bruciarsi.
In questo caso eseguire la seguente procedura.
Inserire la manovella di emergenza all'interno del foro predisposto sulla spalla sinistra.
Far ruotare il rullo nella direzione di stiratura, ruotando la manovella in senso antiorario.
Contemporaneamente, inserire tessuti con le usuali modalità di stiratura, su tutta la lunghezza del rullo, per far abbassare la temperatura.
IMPORTANTE! Se la temperatura del rullo è elevata (al di sopra di 80°C), continuare ad inserire tessuti bagnati sull'intera lunghezza del rullo, e continuare a far ruotare il rullo con la manovella, per evitare la bruciatura delle bande di stiratura. Sospendere l'operazione solamente quando il rullo è freddo.

16. CICLO DI LAVORO: ACCENSIONE

Verificare che l'operatore abbia compreso il corretto funzionamento dei sistemi di sicurezza della macchina.
Avviare la macchina con la seguente procedura:

- assicurarsi che sia presente la manovella di emergenza sul retro della spalla sinistra: **in caso di assenza della manovella, non avviare il ciclo di lavoro**.
- chiudere l'interruttore magnetotermico e differenziale a monte dell'alimentazione elettrica della macchina. Poi:
    - per macchine con piegatrice:
        - aprire la manichetta dell'aria compressa
        - assicurarsi che la pressione dell'aria sia corretta
        - assicurarsi che i scivoli di raccolta siano stati sollevati e posizionati correttamente
    - per macchine con riscaldamento a gas:
        - chiudere, portandolo dalla posizione 0 alla posizione 1, l'interruttore elettrico sul retro della spalla sinistra
        - assicurarsi che la manichetta del gas sia aperta
        - verificare che la pressione di linea del gas sia corretta
    - per macchine con riscaldamento a vapore:
        - chiudere, portandolo dalla posizione 0 alla posizione 1, l'interruttore elettrico sul retro della spalla sinistra
        - assicurarsi che la pressione del vapore nell'impianto di alimentazione sia corretta
        - aprire **lentamente** la manichetta del vapore: da posizione OFF a posizione ON, con regolarità, nel tempo di un minuto.

ATTENZIONE: la posizione finale di ON della manichetta del vapore, è subordinata al raggiungimento della temperatura di stiratura! Verificare con l'Installatore la corretta posizione finale della manichetta, affinché la macchina raggiunga la temperatura desiderata.

    - per macchine con riscaldamento elettrico:

- chiudere, portandoli dalla posizione “0” alla posizione “1”, i due interruttori elettrici posti nel retro della spalla sinistra nel seguente ordine
  - prima l’interruttore bipolare (a sinistra), quindi premere il pulsante rosso di RESET
  - poi l’interruttore quadripolare (a destra) e la relativa bobina di sgancio

17. CICLO DI LAVORO: VERIFICA SISTEMI DI SICUREZZA

Dopo aver acceso la macchina, prima di iniziare il lavoro, è necessario controllare il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza. L’operatore dovrà eseguire la seguente procedura ad ogni avviamento della macchina.

AZIONE da eseguire		REAZIONE che si deve ottenere
Premere il pulsante ON/OFF sulla tastiera digitale (per macchina senza piegatrice), o il pulsante di START (per macchine con piegatrice) Premere il pulsante ON/OFF sulla tastiera digitale (per macchina senza piegatrice), o il pulsante di STOP (per macchine con piegatrice)	→	Il cilindro DEVE iniziare la rotazione. Il cilindro DEVE arrestare la rotazione
Avviare la rotazione del rullo: sollevare la protezione salva mani. Ripetere l’operazione di sollevamento della protezione salva mani in almeno tre punti: al centro e a 50 cm dall’estremità destra e dall’estremità sinistra.	→	In tutte e tre le prove, il rullo DEVE arrestarsi: il pulsante rosso di RESET si DEVE accendere.
Avviare la rotazione del rullo: azionare il fungo di emergenza destro.	→	Il rullo DEVE arrestarsi: il pulsante rosso di RESET si DEVE accendere.
Avviare la rotazione del rullo: azionare il fungo di emergenza sinistro.	→	Il rullo DEVE arrestarsi: il pulsante rosso di RESET si DEVE accendere.
Avviare la rotazione del rullo: aprire lo sportellino per l’inserimento della manovella	→	Il rullo DEVE arrestarsi: il pulsante rosso di RESET si DEVE accendere.

Concluse le operazioni preliminari di verifica dell’efficienza dei sistemi di sicurezza, è possibile avviare il ciclo di stiratura.

ATTENZIONE: tutti gli utilizzatori devono essere informati di questa procedura, ed essere a conoscenza del funzionamento dei sistemi di sicurezza della macchina.

18. CICLO DI LAVORO: AVVIAMENTO MACCHINA STANDARD

All’accensione della macchina, il display sulla spalla destra della macchina si accende.
Il display mostra la versione software per i primi secondi, dopodiché visualizza la temperatura rilevata dalla sonda di temperatura, sulla superficie del rullo di stiratura.
Verificare che tutte le sicurezze siano disarmate:

- ruotare, se necessario, i funghi di emergenza in senso orario, nel caso in cui siano armati
- verificare che gli sportelli laterali siano chiusi
- verificare che lo sportellino di accesso della manovella di emergenza, sulla porta laterale sinistra, sia chiuso
- verificare che nulla intralci la posizione di chiusura della protezione salvamani
- verificare che il pulsante rosso di RESET, sul lato interno della spalla destra, sia effettivamente acceso
- premere il pulsante di RESET: la luce rossa si spegne e può essere avviato il ciclo di stiratura

Per iniziare il lavoro di stiratura premere il pulsante “ON/OFF”.
Il led corrispondente al pulsante “ON/OFF” si accende per segnalare che la macchina è in funzione.
Il rullo inizia a girare.

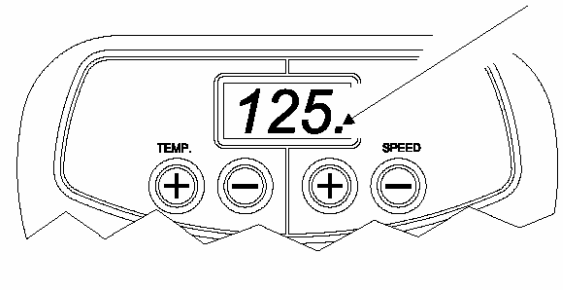
Le bande di introduzione iniziano a girare nel senso di introduzione.

19. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA STANDARD

Attenzione: queste macchine non devono essere utilizzate per eseguire piegature. Si invita perciò ad evitare di piegare una o più volte i tessuti da stirare, prima di introdurli nella calandra asciugante!

20. COME CAMBIARE LA TEMPERATURA DI STIRATURA: MACCHINA STANDARD (RISC. ELETTRICO O A GAS)

Per modificare la temperatura di stiratura, mentre la macchina è in funzione, premere contemporaneamente i tasti "+" e "-" corrispondenti all'indicazione "TEMPERATURE" sulla tastiera.
Il display visualizza la temperatura di set point. Mentre tale valore è visualizzato a display, utilizzare i tasti "+" e "-" per aumentare o diminuire la temperatura di set point.
Il nuovo valore, appena impostato, verrà automaticamente memorizzato. Si ricorda che la temperatura è espressa a display in °C. Se si desidera esprimere la temperatura in °F, fare richiesta all'Installatore che provvederà a riconfigurare il microprocessore. Si precisa inoltre che il terzo decimal point del display del microprocessore rimane acceso per tutto il tempo in cui il sistema di riscaldamento è attivo (si veda figura). Quando il sistema di riscaldamento è disattivato, il decimal point rimane spento.

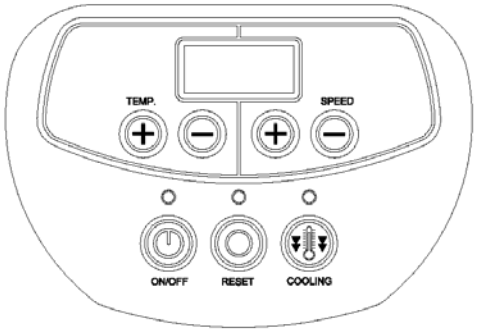


21. COME CAMBIARE LA TEMPERATURA DI STIRATURA: RISC. VAPORE

La macchina a vapore non ha un sistema di controllo attivo della temperatura. La temperatura è univocamente determinata dal flusso del vapore in ingresso alla macchina. Per questo motivo il display indica la temperatura sulla superficie del rullo, ma il controllo può essere fatto solamente agendo sulla portata del vapore, e quindi aprendo o chiudendo quanto necessario la relativa manichetta di ingresso: mentre viene compiuto l'operazione, verificare l'andamento della temperatura sul display. Arrestare l'apertura della manichetta, una volta raggiunta la temperatura desiderata.

22. COME CAMBIARE LA VELOCITA' DI STIRATURA

Per modificare la velocità di stiratura, mentre la macchina è in funzione, premere contemporaneamente i tasti "+" e "-" corrispondenti all'indicazione "SPEED" sulla tastiera.
Il display visualizza la velocità di set point. Mentre tale valore è visualizzato a display, utilizzare i tasti "+" e "-" per aumentare o diminuire la velocità di set point.
Il nuovo valore, appena impostato, verrà automaticamente memorizzato. Si ricorda che la velocità è espressa a display in metri al minuto: da 1 a 9.



23. COME UTILIZZARE IL COOLING: MACCHINA STANDARD

Il cooling è una funzione che consente di risparmiare e di ottimizzare l'energia termica accumulata nella macchina. Quando si è alla fine del turno di lavoro, o quando si ha la necessità di interrompere la stiratura, è possibile utilizzare tale funzione. Il cooling viene attivato e disattivato premendo il tasto "COOLING" della tastiera. Quando la funzione è selezionata, il relativo led è acceso. E' invece spento quando la funzione è disattivata.
Quando la funzione è attivata la termoregolazione viene interrotta. Il rullo continua però a girare fino a che la temperatura non scende al di sotto degli 80°C. Raggiunta tale temperatura la macchina si arresta completamente, rimanendo in condizioni di stand by.
Nel caso di macchina con riscaldamento a vapore, la selezione della funzione non abilita il cooling. L'interruzione del riscaldamento della macchina viene in questo caso eseguito solamente con la chiusura della saracinesca di alimentazione del vapore.

24. IL TASTO DI RESET SU TASTIERA

Per le macchine con riscaldamento a gas, esiste sulla pulsantiera un pulsante di reset che consente di ripristinare eventuali blocchi della centralina di controllo fiamma. Infatti, nel caso in cui l'accenditore non incendi il gas, il microprocessore segnala il blocco tramite l'accensione del led vicino al tasto di RESET.
Per sbloccare la macchina premere il tasto "RESET". La centralina riproverà a incendiare il gas. Se l'accensione risulta difficile, e si rende necessario premere più volte il tasto "RESET", si prega di contattare l'Installatore, per la verifica dell'impianto di alimentazione del gas.
Su alcune versioni il pulsante di "RESET GAS" può essere remotato dalla tastiera alla spalla della macchina.

25. GESTIONE CONTAORE

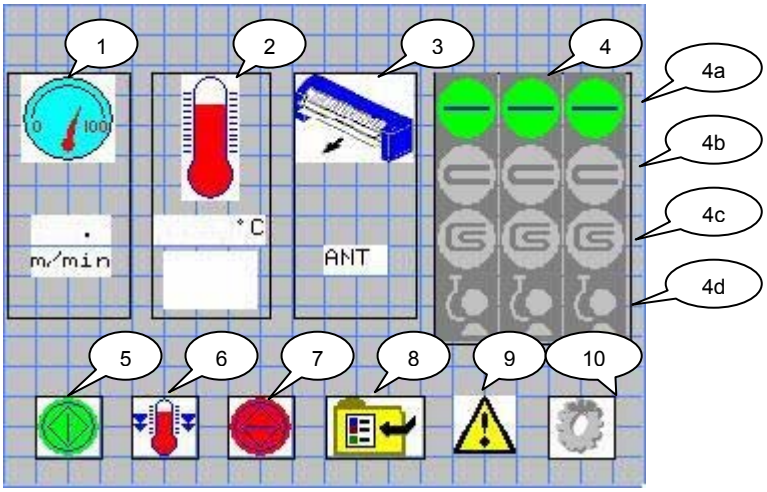
Durante l'attività della macchina viene incrementato un contatore di ore di lavoro che viene conservato in memoria tra uno spegnimento e la successiva riaccensione. Per visualizzare il contenuto del contaore è necessario tenere premuti contemporaneamente i tasti "+" e "-" corrispondenti all'indicazione "TEMPERATURE" sulla tastiera, mentre il display sta visualizzando la versione software di bordo (quindi subito dopo l'accensione). Se il numero di ore di lavoro è inferiore a 999 viene rappresentato direttamente a display. Se è superiore a 999, il numero di ore viene rappresentato tramite punto decimale. Dopo aver visualizzato il contaore, spegnere e riaccendere la macchina.

26. COMPENSAZIONE TEMPERATURA VELOCITA'

E' possibile gestire la macchina, in modo da far variare la velocità automaticamente al variare della temperatura. La variazione modifica il valore della velocità entro un intervallo del ±10% rispetto al valore di set point. Questa gestione è opzionale: se la si desidera applicare, farne richiesta all'Installatore, che provvederà a riconfigurare il microprocessore.

27. CICLO DI LAVORO: AVVIAMENTO MACCHINA CON PIEGATRICE

All'accensione della macchina, il touch screen sulla spalla destra della macchina si accende.
Sono necessari alcuni secondi di attesa per i caricamenti dei software. Alla fine della procedura di caricamento appare la schermata principale:



A seguire la descrizione delle icone presenti:

1) indicatore della velocità corrente. Segnala la velocità del rullo istante per istante: toccando l'icona si accede al menù di modifica della velocità
2) indicatore della temperatura. Segnala la temperatura del rullo istante per istante: toccando l'icona si accede al menù di modifica della temperatura. La presenza del disegno di una lampadina con l'indicazione "ON" segnala l'attivazione del sistema di riscaldamento (termoregolazione).
3) indicatore di direzione uscita tessuti. Segnala la direzione di uscita dei tessuti. Toccando l'icona si accede al menù di modifica della direzione di uscita: anteriore o posteriore
4) indicatore gestione piegatrice. Segnala la configurazione di piega corrente: vengono indicate con colore verde le configurazioni selezionate.
   L'accensione delle due colonne laterali indica l'utilizzo della macchina su due corsie di piega. L'accensione della colonna centrale indica l'utilizzo della macchina su tutta la lunghezza, su una corsia di piega.
   La colorazione verde della riga 4a indica che la macchina non esegue alcuna piega.
   La colorazione verde della riga 4b indica che la macchina esegue una piega.
   La colorazione verde della riga 4c indica che la macchina esegue due pieghe.
   La posizione in chiusura del gancio sul rullo, nell'icona della riga 4d, indica la chiusura del by pass (sempre disattivo quando il sistema a doppia piega è selezionato).
   Toccando l'icona si accede al menù di modifica del sistema di piega.
5) pulsante di "START". Toccando l'icona si avvia la rotazione del rullo.
6) pulsante "COOLING". Toccando l'icona si disinserisce immediatamente la funzione di riscaldamento. Il rullo continua però a girare fino a che la temperatura non scende al di sotto degli 80°C. Raggiunta tale temperatura la macchina si arresta completamente, rimanendo in condizioni di stand by.
7) pulsante di "STOP". Toccando l'icona si arresta la macchina. Questo funzione va utilizzata sempre assicurandosi che la temperatura del rullo sia inferiore a 80°C.
8) pulsante "RICETTE". Toccando l'icona si accede all'area di memorizzazione programmi.
9) pulsante di "ABILITAZIONE". Toccando l'icona vengono resettati tutti gli eventuali allarmi registrati
10) pulsante "AREA TECNICA". Toccando l'icona si accede ad un'area riservata di configurazione macchina, accessibile al solo Installatore.

Verificare che tutte le sicurezze siano disarmate:

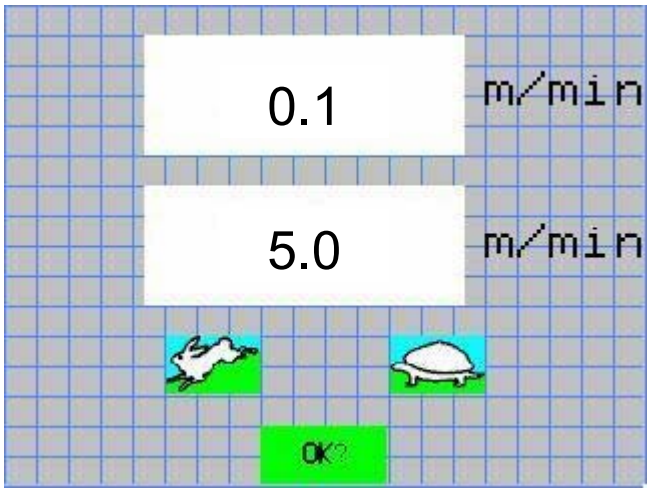
- ruotare, se necessario, i funghi di emergenza in senso orario, nel caso in cui siano armati
- verificare che gli sportelli laterali siano chiusi
- verificare che lo sportellino di accesso della manovella di emergenza, sulla porta laterale sinistra, sia chiuso
- verificare che nulla intralci la posizione di chiusura della protezione salvamani
- verificare che il pulsante rosso di RESET, sul lato interno della spalla destra, sia effettivamente acceso
- premere il pulsante di RESET: la luce rossa si spegne

- toccare l'icona "ABILITAZIONE" (n. 9): il ciclo di stiratura può essere iniziato

Per iniziare il lavoro di stiratura toccare l'icona verde di "START" (n. 5)
Il rullo inizia a girare: le bande di introduzione iniziano a girare nel senso di introduzione.

28. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE COME CAMBIARE LA VELOCITA' DEL RULLO

Per modificare la velocità del rullo di stiratura di una macchina con piegatrice, mentre la macchina è in funzione, toccare l'icona n. 1.
Appare la schermata di gestione della velocità:



A display appaiono la velocità corrente (sopra) e la velocità di set point (sotto).
Per modificare la velocità di set point:

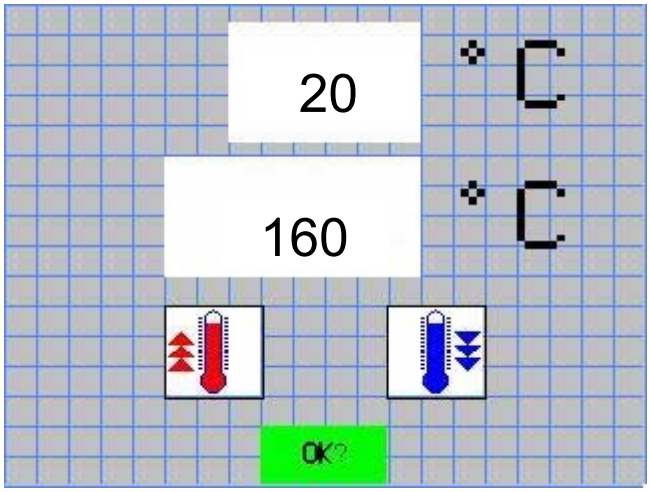
- toccare l'icona "lepre" per aumentare la velocità
- toccare l'icona "tartaruga" per diminuire la velocità

Quando viene infine visualizzata la velocità di set point desiderata, toccare l'icona "OK?".
La nuova velocità di set point viene così selezionata. Riappare infine la schermata principale.

ATTENZIONE: la velocità viene letta con una precisione fino ai decimi di metro/secondo. Può perciò esserci un lieve scostamento decimale tra la velocità selezionata e la velocità reale del rullo di stiratura. Questa eventuale discrepanza non indica nessun tipo di guasto o di errore di funzionamento.

29. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE COME CAMBIARE LA TEMPERATURA DI STIRATURA

Per modificare la temperatura di stiratura di una macchina con riscaldamento elettrico o a gas, mentre la macchina è in funzione, toccare l'icona n. 2.
Appare la schermata di gestione della temperatura:



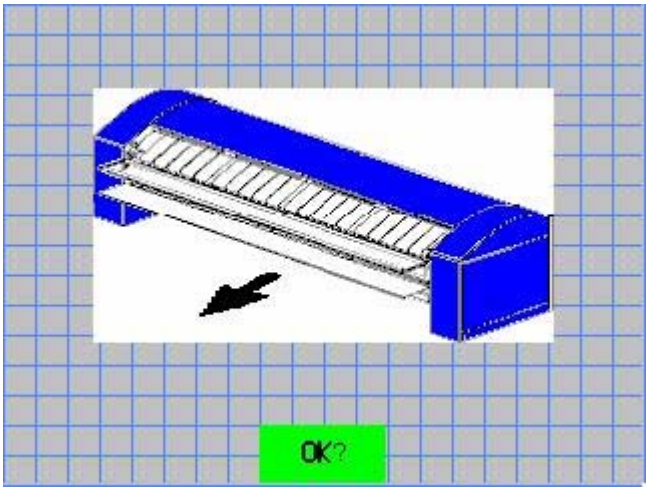
A display appaiono la temperatura corrente (sopra) e la temperatura di set point (sotto).
Per modificare la temperatura di set point:

- toccare l'icona rossa per aumentare la temperatura
- toccare l'icona blu per diminuire la temperatura

Quando viene infine visualizzata la temperatura di set point desiderata, toccare l'icona "OK?".
La nuova temperatura di set point viene così selezionata. Riappare infine la schermata principale.
Per modificare invece la temperatura di una macchina con riscaldamento a vapore seguire la stessa procedura utilizzata per una macchina senza piegatrice.

30. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE COME CAMBIARE LA DIREZIONE DI USCITA

Per modificare la direzione di uscita dei tessuti stirati e piegati, mentre la macchina è in funzione, toccare l'icona n. 3.
Appare la schermata di gestione della direzione di uscita:



A display appare la direzione corrente, segnalata da una freccia.
Per modificare la direzione di uscita toccare l'icona "freccia".
Ogni volta che l'icona viene toccata la freccia cambia direzione, indicando l'uscita anteriore o posteriore.
Quando viene infine visualizzata la direzione di uscita desiderata, toccare l'icona "OK?".
La nuova direzione di uscita viene così selezionata. Riappare infine la schermata principale.
NOTA: la direzione di uscita è unica su tutta la larghezza di stiratura, indipendentemente dalla scelta di piega su una o su due corsie.

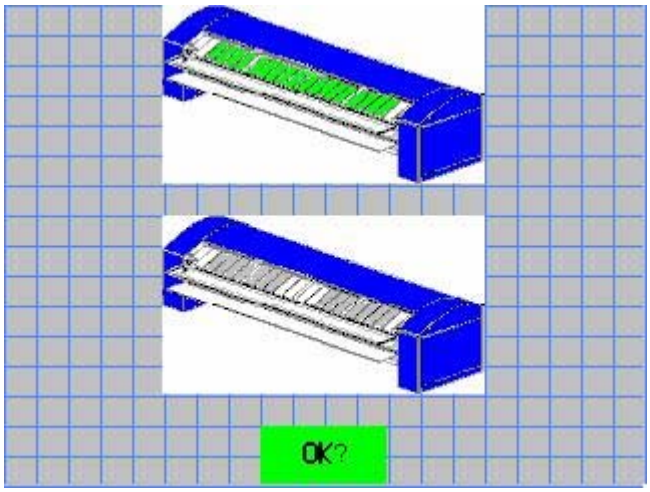
31. CICLO DI LAVORO: USO MACCHINA CON PIEGATRICE COME CAMBIARE LA CONFIGURAZIONE DI PIEGA

Per modificare la configurazione di piega, mentre la macchina è in funzione, toccare l'icona n. 4.

ATTENZIONE: l'icona non è selezionabile quando un tessuto è già stato inserito e la macchina è in fase di piega. In questa fase l'icona è sbarrata da linee incrociate di colore rosso.

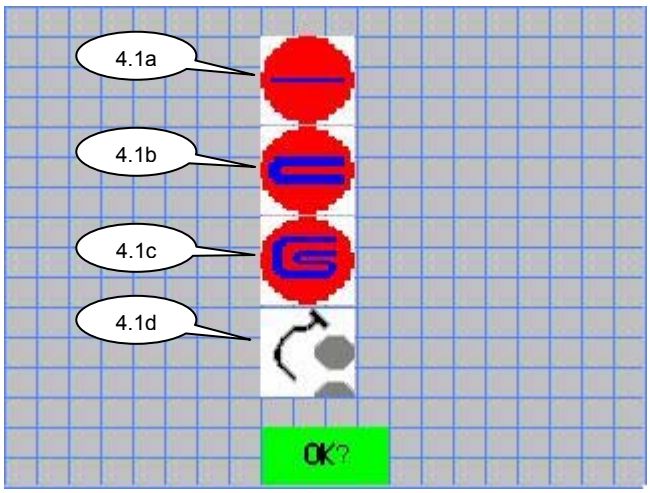
ATTENZIONE: la macchina è in grado di eseguire la piega su tessuti che abbiano una lunghezza minima di 800mm e massima di 3752mm.

Toccata l'icona, appare la schermata di gestione del sistema a una o a due corsie:



A display appare la configurazione corrente, identificata dal colore verde.
Nella parte superiore dello schermo è selezionabile la configurazione a una corsia: in questo caso la macchina piega tessuti su tutta la larghezza di stiratura.
Nella parte inferiore dello schermo è selezionabile la configurazione a due corsie: in questo caso la macchina piega su due corsie indipendenti l'una dall'altra. Ognuna delle due corsie di piega ha una larghezza che è pari alla metà dell'intera larghezza di stiratura.

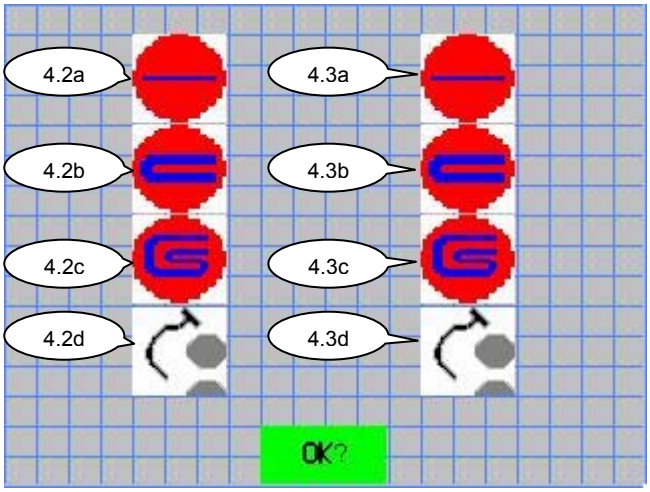
Nel caso in cui venga selezionato la configurazione a una corsia, appare, la seguente schermata:



La colonna di icone si riferisce alla configurazione dell'unica corsia di stiratura.
Per la corsia è necessario selezionare il tipo di piega desiderato toccando le icone 4a, 4b, 4c e 4d.
La colorazione verde dell'icona 4.1a indica che la macchina non esegue alcuna piega.
La colorazione verde dell'icona 4.1b indica che la macchina esegue una sola piega.
La colorazione verde dell'icona 4.1c indica che la macchina esegue due pieghe.

La posizione in chiusura del gancio sul rullo, nell'icona della riga 4.1d, indica la chiusura del by pass (sempre disattivo quando il sistema a doppia piega è selezionato).
Definita la nuova configurazione di piega, toccare l'icona "OK?". Riappare infine la schermata principale.

Nel caso in cui venga selezionato la configurazione a due corsie, appare, la seguente schermata:



Le due colonne di icone si riferiscono rispettivamente alle due corsie di stiratura indipendenti.
Per ogni corsia è necessario selezionare il tipo di piega desiderato toccando le icone di 4a, 4b, 4c e 4d.
La configurazione di ogni corsia di stiratura è indipendente dall'altra.

La colorazione verde dell'icona 4.2a indica che la macchina non esegue alcuna piega sulla corsia di stiratura di sinistra.
La colorazione verde dell'icona 4.2b indica che la macchina esegue una sola piega sulla corsia di stiratura di sinistra.
La colorazione verde dell'icona 4.2c indica che la macchina esegue due pieghe sulla corsia di stiratura di sinistra.
La posizione in chiusura del gancio sul rullo, nell'icona della riga 4.2d, indica la chiusura del by pass (sempre disattivo quando il sistema a doppia piega è selezionato) sulla corsia di stiratura di sinistra.
La colorazione verde dell'icona 4.3a indica che la macchina non esegue alcuna piega sulla corsia di stiratura di destra.
La colorazione verde dell'icona 4.3b indica che la macchina esegue una sola piega sulla corsia di stiratura di destra.
La colorazione verde dell'icona 4.3c indica che la macchina esegue due pieghe sulla corsia di stiratura di destra.
La posizione in chiusura del gancio sul rullo, nell'icona della riga 4.3d, indica la chiusura del by pass (sempre disattivo quando il sistema a doppia piega è selezionato) sulla corsia di stiratura di destra.
Definita la nuova configurazione di piega, toccare l'icona "OK?". Riappare infine la schermata principale.

NOTA ALL'USO DEL BY PASS. Il by pass è costituito da una griglia che:

- se aperta:
  - realizza la condizione necessaria per l'esecuzione della seconda piega
  - realizza la condizione necessaria per far cadere i tessuti direttamente sui nastri di uscita, bypassando il sistema di piega
- se chiusa:
  - consente di eseguire la singola piega sul posteriore anziché sull'anteriore della macchina
  - consente di stirare capi anche di piccole dimensioni, evitando che, completato lo stiro, cadano dall'altezza del rullo di stiratura. Vengono invece depositati dal rullo posteriore, evitando così di afflosciarsi
  - nel caso di uscita anteriore, è possibile stirare capi molto lunghi, senza che si accumulino sul vassoio di raccolta

32. COME UTILIZZARE IL COOLING: MACCHINA CON PIEGATRICE

Il cooling è una funzione che consente di risparmiare e di ottimizzare l'energia termica accumulata nella macchina. Quando si è alla fine del turno di lavoro, o quando si ha la necessità di interrompere la stiratura, è

possibile utilizzare tale funzione. Il cooling viene attivato toccando l'icona n. 6. Quando la funzione è selezionata, l'icona n. 2 si colora di blu. Per disattivare la funzione premere l'icona n. 5 di "START".
Quando la funzione cooling è attivata la termoregolazione viene interrotta. Il rullo continua però a girare fino a che la temperatura non scende al di sotto degli 80°C. Raggiunta tale temperatura la macchina si arresta completamente, rimanendo in condizioni di stand by.
Nel caso di macchina con riscaldamento a vapore, la selezione della funzione non abilita il cooling. L'interruzione del riscaldamento della macchina viene in questo caso eseguito solamente con la chiusura della saracinesca di alimentazione del vapore.

33. GLI ALLARMI : MACCHINA CON PIEGATRICE

Durante il normale funzionamento della macchina, è possibile che si verifichi un allarme.
Quando interviene un allarme, un buzzer inizia a suonare ed un triangolo rosso appare in alto a sinistra della schermata principale del touch screen.
Per visualizzare ed eventualmente resettare l'allarme intervenuto, toccare l'icona "triangolino rosso" in alto a sinistra della schermata.
A display appare la cronologia degli allarmi con la registrazione del tipo di allarme intervenuto, con relativo codice, data e ora dell'evento.
Per resettare l'allarme o gli allarmi (nel caso in cui ne avvenga più di uno contemporaneamente), toccare le icone "triangoli rossi" corrispondenti nella colonna di sinistra.
Quando l'icona "triangolo rosso" viene toccata, il suo colore cambia in grigio: questo significa che l'allarme è stato visionato.
Le possibili cause di allarme sono:

- pressione gas troppo bassa (solo per macchine con riscaldamento a gas)
- blocco centralina gas (solo per macchine con riscaldamento a gas)
- pressione aria compressa troppo bassa
- sovratemperatura motori
- intervento fungo emergenza destro
- intervento fungo emergenza sinistro
- porte laterali aperte
- manovella di emergenza inserita
- pulsante di RESET (sulla spalla sinistra) acceso
- ingombro presente nell'area della barra salva mani
- sovratemperatura del rullo di stiratura

Finché le cause che hanno generato gli allarmi non vengono rimosse, la macchina rimane in allarme. Resettato l'allarme, il buzzer smette di suonare, ed è possibile avviare il ciclo di lavoro.
Nel caso specifico del blocco centralina gas, oltre a resettare l'allarme, toccando l'icona "triangolo rosso", è necessario toccare l'icona "ABILITAZIONE", n. 9, presente nella schermata principale.

34. CICLO DI LAVORO: CONCLUSIONE CICLO

Alla fine del turno di lavoro, la macchina può essere fermata premendo il tasto "ON/OFF" o tramite il tasto "COOLING" (si veda il relativo paragrafo). Si ricorda che la funzione COOLING non è abilitata nelle macchine con riscaldamento a vapore.

ATTENZIONE: prima di arrestare la stiratura assicurarsi che la temperatura del rullo sia inferiore agli 80°C. Sospendendo il lavoro ad una temperatura superiore, si possono causare bruciature alle bande di stiratura.

Alla fine del ciclo di lavoro e comunque sempre, quando la macchina non è in funzione, ricordare di staccare tutte le alimentazioni nel seguente ordine:

- **alimentazione aria compressa (ove presente): chiudere la manichetta di alimentazione**
- **alimentazione vapore (ove presente): chiudere la manichetta di alimentazione**
- **alimentazione gas (ove presente): chiudere la manichetta di alimentazione**
- **alimentazione elettrica: aprire, portandoli da posizione "1" a posizione "0", lo/gli interruttore/i elettrici posti nel retro della spalla sinistra. Staccare infine la spina dell'alimentazione dalla presa prevista dall'Installatore.**

35. MALFUNZIONAMENTI: VERIFICA A CURA DELL'UTILIZZATORE

Alcuni effetti possono essere diversi per macchine con o senza piegatrice.
Si indicheranno i primi con l'abbreviazione "ST" = standard; i secondi con "PI" = con piegatrice.

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
La luce rossa di RESET sulla spalla destra non si spegne, nemmeno premendo il pulsante di RESET	Verificare se: - i pannelli laterali sono chiusi - c'è qualcosa che ingombra la protezione salva mani - è inserita la manovella di emergenza - è inserito uno o entrambi i funghi di emergenza - chiamare l'assistenza tecnica
L'interruttore "riscaldamento elettrico", dietro la spalla sinistra, non si arma	Verificare se: - l'interruttore generale è stato effettivamente armato prima dell'interruttore "riscaldamento elettrico" e del "RESET" sulla spalla destra - chiamare l'assistenza tecnica
La calandra non asciuga a sufficienza: i tessuti escono ancora bagnati	Verificare se: - macchina con riscaldamento elettrico: è stato armato l'interruttore del riscaldamento dietro alla spalla sinistra - macchina con riscaldamento vapore: è stata aperta la manichetta del vapore - la velocità di stiratura è troppo elevata, in riferimento al grado di umidità residua dei tessuti - la temperatura di asciugatura è troppo bassa - lo scarico dell'aria umida è ostruito: in questo caso il pressostato aria non abilita l'accensione della centralina di controllo fiamma (solo per macchine a gas) - è stata erroneamente selezionata la funzione di cooling - chiamare l'assistenza tecnica
I tessuti escono dalla stiratura ingialliti	Verificare se: - la temperatura di stiratura è troppo elevata e l'asciugatura eccessiva - la velocità di stiratura è troppo bassa, in riferimento al grado di umidità residua dei tessuti - vi sono dei residui di detersivo, dovuti ad uno scadente risciacquo: il PH deve essere compreso tra 5 e 6 - i tessuti vengono inseriti su tutta la lunghezza del rullo di stiratura, e non vi siano zone del rullo a temperature differenti - chiamare l'assistenza tecnica
I tessuti escono dalla stiratura con macchie scure	Verificare se: - si è utilizzata un'area di stiratura superiore a quella consentita, Non è possibile stirare all'esterno dell'area delimitata dalle bande di introduzione.
I tessuti escono dalla stiratura deformati	Verificare se: - l'introduzione dei tessuti viene effettuata correttamente: mantenere il tessuto parallelo alla protezione salva mani - chiamare l'assistenza tecnica

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
(ST) Appena si preme il pulsante di START, la macchina parte ma si ferma immediatamente, nessun led si accende, e sul display rimane visualizzata la temperatura	Verificare se: - (ST) sono intervenuti uno degli allarmi AL4, AL5, AL6 ad una temperatura inferiore agli 80°C - chiamare l'assistenza tecnica
(ST) Sul display appare la scritta AL1 (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "SALVA MANI"	Verificare se: - c'è un intralcio sotto la protezione salva mani. Assicurarsi che non vi siano pericoli per cose o persone, e liberare l'area - chiamare l'assistenza tecnica
Sul display appare una temperatura superiore ai 220°C (AL2 non palese)	Si è verificato un surriscaldamento della superficie di stiratura: - nel caso in cui questa condizione si verifichi, premere il pulsante (ST) o toccare l'icona (PI) COOLING, e continuare a stirare per garantire l'integrità delle bande di stiratura fino a che la temperatura non sia scesa al di sotto della soglia di allarme Se la temperatura tende comunque salire, si possono bruciare le bande di stiratura. In questo caso, spegnere la macchina, e utilizzare delle lenzuola umide facendole passare tra rullo e bande, e facendo ruotare il rullo a mano secondo quando descritto nel relativo paragrafo. L'operazione va ripetuta fino a che la temperatura scende sotto gli 80°C. - nel caso in cui la temperatura superi il valore di sicurezza, la macchina si posiziona automaticamente nel ciclo di cooling. Per macchine (ST) l'attivazione del cooling non è segnalato dall'accensione del relativo led - nel caso di macchina a vapore, verificare se è corretta l'apertura della manichetta - chiamare l'assistenza tecnica
(ST) Sul display appare la scritta AL3	Si è guastata la sonda di temperatura: chiamare l'assistenza tecnica
(ST) Sul display appare la scritta AL4 (solo per macchine con riscaldamento a gas) (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "CENTRALINA GAS" (solo per macchine con riscaldamento a gas)	Nelle macchine a gas questo allarme appare dopo il terzo tentativo fallito di accensione della fiamma. Al presentarsi di questo allarme se la temperatura del rullo è superiore ad 80°C, la macchina si posiziona automaticamente nel ciclo di cooling. Se invece la temperatura del rullo è inferiore a 80°C la macchina si arresta automaticamente. Se l'allarme si verifica spesso, chiamare l'assistenza tecnica.
(ST) Sul display appare la scritta AL5 (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "TERMICA MOTORE"	Appare quando si apre una delle termiche dei motori della macchina. Al presentarsi di questo allarme se la temperatura del rullo è superiore ad 80°C, la macchina si posizionerà automaticamente nel ciclo di COOLING. Se invece la temperatura del rullo è inferiore a 80°C la macchina si arresterà automaticamente: - chiamare l'assistenza tecnica

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
(ST) Sul display appare la scritta AL6. (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "PRESSIONE GAS"	Si è avuta una caduta di pressione nell'alimentazione del gas: se la temperatura del rullo è superiore a 80°C la macchina si posiziona automaticamente nel ciclo di cooling. Se invece la temperatura del rullo è inferiore a 80°C l'attrezzatura si arresta automaticamente. Verificare se: - rubinetti del gas sono aperti - vi sono perdite o occlusioni del tubo di alimentazione del gas.
(ST) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. (PI) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "MICRO PERIMETRALE".	E' stato aperto una delle porte laterali. Richiudere la porta che è stata aperta, resettare l'allarme, e riavviare la macchina. Se l'allarme si verifica anche con le porte chiuse, chiamare l'assistenza tecnica.
(ST) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. (PI) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "FUNGO EMERGENZA DESTRA o SINISTRA".	E' stato premuto uno dei funghi di emergenza laterali. Verificare il motivo per cui il fungo è stato attivato. Verificare che non vi sia pericolo per persone o cose. Riarmare il fungo che è stato premuto, resettare l'allarme, e riavviare la macchina. Se l'allarme si verifica anche con i funghi non premuti, chiamare l'assistenza tecnica.
(ST) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. (PI) La macchina si ferma, e si accende il pulsante rosso di RESET sulla spalla destra. Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "MICRO MANOVELLA".	E' stato spostato il carter di protezione dell'accesso della manovella (porta laterale sinistra) Verificare il motivo per cui il carter è stato spostato. Verificare che non vi sia pericolo per persone o cose. Riposizionare il carter in posizione di chiusura, resettare l'allarme, e riavviare la macchina. Se l'allarme si verifica anche con il carter chiuso, chiamare l'assistenza tecnica.

36. MALFUNZIONAMENTI: TROUBLE SHOOTING A CURA DELL'INSTALLATORE

L'installatore deve procedere alla verifica di tutte le possibili cause già elencate nel paragrafo "VERIFICA A CURA DELL'UTILIZZATORE". Procederà poi all'analisi tecnica secondo le informazioni di seguito riportate:

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
(ST) Sul display appare la scritta AL1 (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "SALVA MANI"	Verificare se: - vi siano malfunzionamenti sui fine corsa MS1 o MS2 (il contatto è NC)

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
Sul display la temperatura sale sopra ai 220°C (AL2 non palese)	Si è verificato un surriscaldamento della superficie di stiratura. Verificare se: - la temperatura, la velocità, l'umidità residua dei tessuti stirati, creano le condizioni di avvicinarsi troppo, per inerzia termica, alla soglia di intervento della sonda di temperatura di sicurezza - il componente passivo della sonda di temperatura si è guastato in posizione di "aperto". verificare la continuità del componente. In caso di sua assenza sostituire la sonda. - caso della macchina con riscaldamento elettrico: • si è verificato il blocco di uno o entrambi i teleruttori che alimentano le resistenze TR1 e TR2, senza che intervenisse la bobina di sgancio BS • uno o più fusibili FU1, FU2, FU3 è bruciato - caso della macchina con riscaldamento gas: • si è verificata la rottura della valvola gas in posizione di apertura (rottura della membrana). Controllare che la pressione di alimentazione del gas sia conforme a quanto richiesto nelle relative tabelle. • si è verificata la rottura della centralina di controllo fiamma, e da continuamente il segnale di riscaldamento - caso della macchina con riscaldamento vapore: • si è verificata la rottura della manichetta del vapore in posizione di completa apertura. Controllare che la pressione di alimentazione del vapore sia conforme a quanto richiesto nelle relative tabelle.
(ST) Sul display appare la scritta AL3 (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "ALLARME SONDA GUASTA"	Verificare se: - il componente passivo della sonda di temperatura si è guastato in posizione di "chiuso in corto circuito". In caso di conferma, sostituire la sonda - ci sono elementi del cablaggio che hanno portato i due fili della sonda a cortocircuitarsi: ripristinare il cablaggio
(ST) Sul display appare la scritta AL4 (solo per macchine con riscaldamento a gas) (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "CENTRALINA GAS" (solo per macchine con riscaldamento a gas)	Verificare l'impianto del gas: - se il tipo di gas è conforme al tipo riportato in matricola - se la pressione del gas a valle delle valvole è conforme alle tabelle di riferimento - se necessario, eseguire la pulizia degli ugelli - verificare il corretto posizionamento degli accenditori che devono essere completamente investiti dalla fiamma - verificare il segnale di riscaldamento in uscita dalle centraline di controllo fiamma (fare riferimento al relativo schema elettrico).

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
Per macchina con riscaldamento a gas: nonostante l'accensione del gas, la centralina di controllo fiamma va sempre in blocco.	Verificare se: - fase e neutro sono collegate nelle corrette posizioni - la esecuzione del collegamento di massa è corretta - la posizione degli elettrodi di accensione è corretta (la scarica deve essere presente e sufficientemente ampia: almeno 4÷6 mm)
Per macchina con riscaldamento a gas: la centralina di controllo fiamma non attiva l'accensione, anche se la temperatura corrente è al di sotto di quella di set point	Verificare se: - il pressostato aria scambia quando il ventilatore fumi viene attivato. Se non lo fa, verificare lo scarico fumi ed il relativo tiraggio
(ST) Sul display appare la scritta AL5 (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "TERMICA MOTORE"	Verificare se: - i contatti di una delle termiche motore si sono aperti: • verificare la taratura della termica intervenuta (richiederne il valore al costruttore) • riarmare la termica intervenuta e verificare l'assorbimento del motore della ventola (richiederne il valore al costruttore): eventualmente sostituire il ventilatore - il contattore di alimentazione della ventola aspirazione aria umida funziona correttamente, chiudendo, all'avviamento, il contatto L2 su T2. In caso contrario, sostituire il contattore
(ST) Sul display appare la scritta AL6. (PI) Sulla schermata principale appare l'icona triangolo rosso. Nella schermata della cronologia allarmi viene visualizzato l'allarme "PRESSIONE GAS"	Verificare se: - il gas è presente e disponibile nella pressione prevista (a monte della valvola durante il funzionamento e a valle della valvola durante il funzionamento)
La luce rossa di RESET sulla spalla destra non si spegne, nemmeno premendo il pulsante di RESET	Verificare se: - i fine corsa di tutte le sicurezze (EM, MS, MP, MN) sono efficienti e correttamente funzionanti - il fusibile FU5 della linea alimentazione della centralina sicurezza CZ è funzionante la centralina di sicurezza CZ è efficiente e correttamente funzionante
L'interruttore "riscaldamento elettrico" non si arma (solo per macchine con riscaldamento elettrico)	Verificare se: - uno o entrambi i teleruttori TR1 e TR2 sono efficienti, e non si sia verificato un incollaggio dei contatti - uno dei tre relè di controllo fase (R2, R3, R4) ha un contatto incollato

EFFETTO	POSSIBILE CAUSA
La calandra non asciuga a sufficienza: i tessuti escono ancora bagnati	Verificare se: - macchina riscaldamento a gas: la pressione ed il PCI del gas utilizzato sono conformi a quanto previsto dai dati di targa della macchina - macchina riscaldamento a vapore: • verificare che la pressione del vapore di alimentazione sia conforme a quanto previsto dai dati di targa • verificare che lo scaricatore di condensa sia efficiente - l'impianto di scarico aria umida è realizzato correttamente ed i condotti di aspirazione sono puliti: controllo da estendere fino all'uscita del condotto in aria libera - il ventilatore di scarico ruota nella direzione corretta di espulsione dell'aria - è ancora armato il termostato di sicurezza, in precedenza scattato per sovratemperatura - è intervenuto il relè di guasto dell'inverter IB: verificarne la causa. Eventualmente sostituire l'inverter
I tessuti escono dalla stiratura ingialliti	Verificare se: - la temperatura del rullo è coerente con la temperatura letta dal controllo elettronica - il rapporto tra temperatura e velocità sono corrette in funzione dell'etichettatura dei tessuti - la sonda di temperatura è correttamente posizionata e non vi sono fenomeni di usura sull'elemento di contatto sonda-rullo
I tessuti escono dalla stiratura arrotolati	Verificare se: - il rullo di stiratura è pulito; nel caso sia sporco ripulirlo utilizzando una spazzola con setole di ottone - i nastri di stiratura sono puliti
I tessuti escono dalla stiratura deformati	Verificare se: - il tensionamento di tutte le bande di stiratura è corretto

37. MANUTENZIONE ORDINARIA

Ogni giorno	Staccatori	Eseguire la pulizia degli staccatori dal fluff accumulato
Ogni settimana	Parti esterne della macchina	Eseguire una pulizia con un panno inumidito d'acqua per pulire la carrozzeria della macchina. Attenzione evitare il contatto
Ogni sei mesi	Ventilatore aria umida	Eseguire pulizia dell'eventuale fluff accumulato
	Fusibili di protezione FU1, FU2, FU3	Verificare se sono bruciati
Ogni anno	Bruciatore gas (per macchine con riscaldamento a gas)	Verificare la pulizia del bruciatore e liberarlo dalla presenza di eventuale fluff.

38. PULIZIA DEL BRUCIATORE (per calandre a gas)

Ogni intervento di manutenzione ordinaria o straordinaria deve essere effettuato da personale qualificato. Aprire il fianco sinistro con l'apposita chiave. Togliere il regolatore aspirazione, allentare il raccordo e le viti di supporto. Togliere le candelette di accensione e rilevamento fiamma.

Togliere il bruciatore e procedere alla pulizia della superficie esterna utilizzando uno straccio. Controllare che i fori non siano ostruiti. In caso di ostruzione parziale o totale dei fori procedere alla pulizia. IMPORTANTE: non utilizzare cacciaviti o utensili appuntiti che potrebbero causare danni ai componenti interni.

39. COSA FARE IN CASO DI PROLUNGATO FERMO MACCHINA

Ricoprire il rullo con paraffina dopo aver tolto il coperchio superiore oppure richiudere il rullo con carta oleata.

40. LISTA DELLE ETICHETTE

8070201	Direzione manovella in caso di intrappolamento (sopra manovella)
8070307	Direzione manovella in caso di power failure (sotto manovella)
8070202	Interruttore riscaldamento elettrico
8070203	Interruttore generale
	Tensione generico
	Organi movimento (spalla sx)+ 2 x schienale
8000601	2x disposizione tessuti per stiratura
8050202	Espulsione dei gas (solo per macchine riscaldamento a gas)
xxxxx	Espulsione aria umida
8050901	Pericolo intrappolamento: su protezione salvamani
8070401	2x Alta temperatura: pericolo ustioni. All'uscita dei tessuti, sulla protezione salvamani
- - - -	Targhetta matricolare
- - -- -	Adesivo "Procedura per liberarsi dall'intrappolamento"
- - - -	Schema elettrico
- - - - -	Etichetta capitolato: speculare al programmatore
8070602	Etichetta manometri lama d'aria anteriore
8070603	Etichetta manometri lama d'aria posteriore
8070604	Etichetta scarico condensa
- - - - - -	Etichetta tessuti in uscita alta temperatura

41. ESPLOSI E RICAMBI

Per la consultazione degli schemi elettrici, degli esplosi e per l'individuazione dei ricambi, si prega di riferire al sito del costruttore, all'interno dell'Area Tecnica. Prima di consultare il sito, verificare il numero di matricola, ed il relativo periodo di produzione della macchina.

42. ROTTAMAZIONE

Quando il ciclo di vita della macchina è concluso, procedere alla rottamazione secondo le normative vigenti, separando le parti metalliche dalle parti in plastica, dalle parti in vetro, dalle parti elettriche/elettroniche.

1. INTRODUCTION

This manual refer to the installation, use and maintenance of industrial drying ironers. This document is written in compliance with EU Directives.
The following information are addressed to installer and user, who must be sure to understand them deeply before to work with the ironer. This manual must be always available to be consulted. Should it have been lost, please ask to the manufacturer for a new one.
The manufacturer is not responsible for accidental damage due to a wrong use of the machine because of the missing or a not complete reading of this manual.
The manufacturer reserves the right to modify the here described machine features or the characteristics of each machine. Some components pictures in this manual may defer from the one mounted on the machine. Drawing and technical data may be modify without any notice.
The manual must be consider as part of the machine, so it must be kept and follow the machine also when the machine is sold.
Additional information given with this manual are:

- Electric diagram: kept in an envelope inside the machine right side.
- Technical data sheet: annex to this manual
- CE certificate: annex to this manual
- Exploded view and spare parts list: see manufacturer web site.

2. SAFETY RULES

If the following rules are not respected, damaged to people, thinks and animals may be caused.

Installation and maintenance of the here described machines must be performed by authorized technicians, who know the products and in total respect of the rules about industrial machines installation.

The here described drying ironer must be use for professional ironing; any other use is forbidden if not authorized in written by the manufacturer

Only linen to be ironed can be introduced in the machine; the linen to be ironed must not enter in contact with explosives or inflammable mixture; if linen had been in contact with this mixture, it must be rinses and aired.

It is forbidden to ironer linen soaked in poison, carcinogenic products or any other dangerous mixture.

Do not approach to the machine with inflammable products in order to avoid any risks of fire or explosion.

Always, follow the iron instruction stick on the linen.

Use of the machine by people under 16 years of age is forbidden.

Connections to the machine not duly performed release the manufacturer from any responsibility.

ATTENTION!

Working with the side panels open is forbidden!

In case of drying ironer gas heated, the exhausted gas must be blew out complying the rules on this matter.

The ironer must be used only by trained personel and always if another person in present in the room!

CRUSHING DANGER

Introducing the linen in the ironer, the hand must not go under hand safe protection. The linen must be smoothed on the introducing table, where wrinkles and folds must be flatted, then it must be driven on the introduction belts, which will bring it between the roller and the ironing belts.
It is forbidden to iron folded linen or more fabrics one up the other.
On the hand safe bar it is stuck the below picture; should this sticker be removed or damaged, please ask for a new one to replace it.

In order to avoid burn or crushing of the limbs, it is forbidden to remove, even if temporarily, the protection sides and the safety systems!

It is forbidden bar, plate or metallic objects between the ironing bands and the roller. In case of emergency, please, follow strictly the procedure described in the opportune paragraph.

Each time the machine is switch on, please, check always the safety systems following the procedure written in the relative paragraph.

It is compulsory to know the machine and the safety system work! It is compulsory to understand the emergency stop button working!

BURN DANGER

This machine, as per the kind of work it is constructed for, can present the danger of burn.
Burn can be caused by:
- **The linen coming out from the machine;**
- **The heating roller during the maintenance in case it is hot;**
- **The linen blocked between the roller and the bands, when it is free.**

On the machine are stuck the following pictures, in case they are damaged or removed, please ask for a new one to replace them.

At the ironed linen exit

Above the hand bar; where the user can easily see it.
Pay attention to the residual thermal danger of the machine and the just ironed linen.

ELECTROCUTION DANGER

Any operation on the electric pats must be operated only by qualified technician and only after any supply, especially electric, to the machine has been cut.

Power and control circuit my be modified only by manufacturer technician, on the contrary the warranty condition will automatically expire.

On the electric board and on the elements with risk of electrocution, the here below warning picture is stuck. Should it be damaged or removed, please ask for a new one to replace it.

ATTENTION! Even if the main switch is in the position "0", wires arriving to it have tension!

USER PSYCHOPHISICAL CONDITION

People working on the machine must be in perfect psychophysical condition; while people work a vertical posture in front of the machine must be kept. Sudden or not controlled movement must be avoided, for example during the introduction or collecting of the linen, in order to avoid dangerous impact with the machine structure.
Other people in the room must not destruct people working on the machine.
People working on the machine must not be destructed by TV, radio, etc nor be object of any other source of destruction.

ILLUMINATION

The room where the machine is installed needs an illumination with an intensity of 300-500 lux; Annoying flash must be avoided.

READ THIS MANUAL WITH ATTENTION AND INFORM PEOPLE ABOUT INTERVENTION SYSTEM IN CASE OF BLACK OUT OR ENTRAPMENT: CHECK THE POSITON AND THE CORRECT WORKING OF THE HALT SYSTEM.

This instruction do not cover all the possible risks. The user must procced with care and respecting the normative.

3. MANUFACTURER RESPONSABILITY

The instruction here written are not replacing but only completing the dues for the respect of the in force normative on safety and accident prevention.
Referring to what is written in this manual, the manufacturer is not responsible for:

- Use of the machine not respecting the in force normative on safety an accident prevention matter.
- Not correct machine installation.
- Missing of periodical and programmed maintenance operations.
- Not respect of this manual instruction.
- Defect in the tension and supply net.
- Not authorized machine modifications.

- Use of the machine by not authorized personnel.
- Use of the machine different from the instruction on the linen.

3. TRANSPORT AND UNPACKING

Please control the machine at the receipt moment and signal to the forwarder any damaged due to the transport both on the external structure and the internal parts.
The machine must be moved only using a forklift truck introducing the forks only and exclusively in the apposite room.

To move the machine use a forklift truck that can bear the weight to be lift: check with care the data on the technical sheet. Any up/down movement must be very slow.

The forklift truck must be used only by qualified and expert personnel.

Once the installation place has been reached, the machine must be completely unpacked, making it free from the PVC. Open the two side doors using the appropriate key and take off the bolts fixing the machine to the pallet. The bolts are on the base of the machine side.
Lift the machine to remove the pallet and lay the machine on the final position.
The packing material must not be spread on the environment, but must be collect in the appropriate collecting place as per the normative in force.

In case clamps are presents, please remove them. Please keep the pallet and the clamps in case of future machine movement.

Complete the machine positioning mounting the following parts, which are supplied with machine in the same package:

- Above collecting slide (all the machines)
- Below collecting slide (only machine without folding system)
- Front and back collecting tables (only machines with folding system)
- touch screen (only machine with folding system). In this case, after the mechanical parts has been mounted, the touch screen must be electrically connected:
  - o connecting the supply plug;
  - o connecting the PLC;

ATTENTION: hand carefully the touch screen durino all the operation of unpacking, mounting and connecting.

5. MACHINE IDENTIFICATION

The drying ironor is identified by a label with serial number, model, power and technical carachteristics. In order to order spare parts or request technical assistance the correct machine identification is necessary.

If this label has been modified, damaged or removed the machine cannot be correctly identified, so any installation or maintenance operation is difficult and the warranty automatically expire.

6. POSITIONING AND INSTALLATION ROOM

Each installation operation must be done by qualified personnel. The machine must be lay in a flat surface in a steady way, using the adjustable feet at the side base. Be sure that the machine is perfectly in line. For a correct use, working and maintenance, leave at least 500 mm free behind the machine.

For a correct operation of ordinary and extraordinary maintenance, leave on both the machine side a space equal to the ironer length.

The surface where the machine is position must bear at least 500 kg/m^2: the machine load can be considered static. The machine must be positioned in a good aired room (as per the normative in force) and the room temperature must be between +10°C and +35°C.
In the room must be granted an air recycle proportional to the air used by the machine.

The ironer must be vented directly from outside in an environment free from pollution. The ventilation must be guaranteed by permanent opening on the room walls, which are looking on outside. The net free total section must comply with local rules on matter.

7. EXHAUST AND HUMID AIR CONDUCTION

The exhaust conduction (for gas heated ironer) must comply with the rule on matter in force. In case of gas heated ironer the chimney must be adequately far from easily inflammable or combustible materials (at least 500 mm). Contact with this material must be avoided using air space or insulators. In case the distance cannot be respected, please use an adequate protection against heat.
The exhaust conduction can be 15 mt long (diameter 100 mm) and must be insulated or predisposed in a way to collect the eventual condenses. In case the length need to be more than 15 mt the installer must contact the manufacturer.
The exhaust conduction, the connection to the chimney flue and the chimney flue must be realized complying with national and local rules in force. Use of rigid ducts is compulsory; connections between elements must be tight and all the elements must be resistant to heat, condenses and mechanical solicitation.
Chimney flue not adequately dimensioned or not correctly shaped amplifies burning noises and gives condenses problems; they may alter burning parameter making easier soot and scales. In order to avoid burned gas exit and noise, connections must be tight; use material (filler, rubber solution, silicones) heat resistant.

The user must be well aware and trained about the dangerousness connected with the tumping with conductions and/or modification, obstructions or ructions about the installation room ventilation openings.

Refer to the here attached technical data sheet for dimensions and quote about gas and humid air exhaust.

8. ELECTRIC CONNECTION

Electric connection must be carried out by qualified technicians and must comply with local and national rules in force.
Check the supply tension, it must comply with the label data on the ironer back. To connect the machine, please use a cable H05 VV – F or more. The cable must be dimensioned following the here below section chart:

	2500	**2800**	**3200**
Electric heating	5x25mm^2	5x25mm^2	5x25mm^2
Steam/gas heating	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2

Before the ironer power supply line install a device for disconnection (i.e.: magnetothermal differential unit) with a contact opening which allows the complete disconnection in case of the conditions of III category over tension are verified, complying with the rules in force.
Be sure the main switch is in position “0”.
Open the side door using the key given with the ironer documents.
Take off the door.
Pass the cable through the cable holder on the ironer left side.
Electric supply must be done connecting the cable to the terminals mounted on the ironer:

Ξ: ground

L1, L2, L3: phase

N: neutral

In case the suction fan are supplied with a 3-phase system, please check the motor sense of rotation is correct and the direction is the one of air exhaust. In case the motor fan are turning in the wrong direction, please change round two supply phases.

In case the machine is gas heated, please check the correct position of phase and neutral in case of 1 phase machines. The wrong connection cause the missing survey of the ionization sensor.

Ironer must be connected to a efficient ground system: the manufacturer decline any responsibility in case this connection would not be complying with rules on matter.
Before any maintenance operation cut the electric supply to the machine: for maintenance refer to the ironer electric diagram available in the pocket on the side door.

WARNING! Even if the main switch is on "0", cables before it have tension!

9. GAS CONNECECTION (only for gas ironer)

Gas connection must be made by qualified technicians and in compliance with national and locale rules in force. Please check the supplied gas, it must correspond to the one indicated on the technical data labels stuck on the machine back.
Please check the correct position of the regulation ring (if existing). After that, close the side panel if still open, start the machine and test the pressure on the nozzle: use the following tables.
For the supply system, please use an approved pipe: in case of a rigid pipe, it must be equipped with an expansion ring
For the gas supplying pipe dimensions, please refer to the attached technical data sheet: the external pipe system must be adequate to the used kind of gas and in compliance with the rules of the country where the ironer is going to be installed.
Install a pressure reducer correctly dimensioned on the gas supply system and equipped the line with a valve with manual closure system.

ATTENTION! Gas valve are dimensioned for a pressure up to 55mbar. If the pressure is above this value, the valve membranes could be broken. For this reason a careful control of the pressure on the system before the machine installation is compulsory.

10. PROOF (only for gas heated ironer)

All system and equipment connection must be proofed. We suggest you to use an apposite spay identifying leaks; otherwise you can spread some foamy not corroding substances. In any case no bubbles must form. In case there are some leaks, please repaire them.

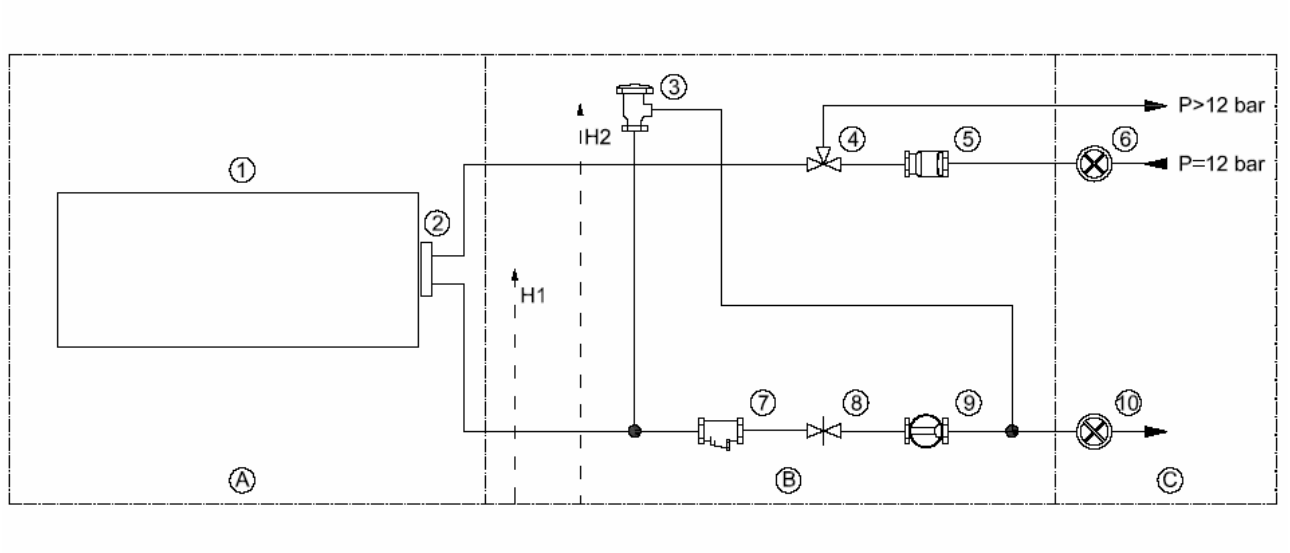
DANGEROUS! Do not use free flames to proof gas leaks!

11. STEAM CONNECTION (Only for steam heated ironers)

Steam connection must be performed by qualified technicians and in compliance with national and local rules and standards.
Steam must have the following specifications:

- minimum pressure: 10/12 bar
- minimum capacity requested per model:
  - 2500: 95 kg/h
  - 2800: 100 kg/h
  - 3200: 125 kg/h

The system must be performed as per the following diagram:



Keys:

11) Ironing roller
12) Coupling
13) Water/air separator
14) Safety valve at 12bar.

ATTENTION! The safety valve must be dimensioned to provide to the maximum steam system capacity.

15) filter
16) steam inlet gate
17) condenser outlet
18) check valve
19) flow indicator
20) condenses exit gate
D) machine inside
E) external system
F) steam supply system

H2 (distance from the floor) referring to the Water/air separator (3) must be higher then H1 referring to the coupling (2). The two quote must differ at least of 30 cm.

12. COMPRESSED AIR CONNECTION (only for ironer equipped with folding system)

Compressed air connection must be performed by qualified technician and in compliance with national and local rules and standards. Compressed air supplying the circuit must have the following specification:

- minimum pressure: 6 bar
- air blew default pressure: 2.9 bar
- air connection: 12mm rapid connection.
- Condenses outlet: 6mm rapid connection.
- Minimum capacity: 500 litre/h (in case of on compressor dedicated to the machine, we suggest a minimum tank of 50 litres)

All connection between installation system and equipment must be proofed. We suggest you to use an apposite spay identifying leaks; otherwise you can spread some foamy not corroding substances. In any case no bubbles must form. In case there are some leaks, please repaire them.
At the end, close the side panels, start the machine and using the two gauges on the back control the correct air pressure.

ATTENTION: The air pressure is linked to the weight of the fabrics you need to iron. Havier is the fabric, higher is the air blow pressure you need.
Air pressure regulation for first and second fold is different. For the second fold the weight to move is double.

13. WORKING CYCLE: INFORMATION VALID FOR ALL THE MODELS

When working all the roller length must be used, in order to maintain the same temperature on all the roller length.
Ironing temperature must comply with the temperature written on the fabric label.
Residual humidity on the linen that must be ironed, cannot be above the 50%. It means that this ironer must be used with linen washed in a high spin washing machine.
This machine must be used only to iron flat linen.
Hourly production written on the technical data sheet has been calculated on the base of ISO 9398 standards.

ATTENTION! Yellow stains on ironed linen means that the detergent was not well rinsed!

ATTENTION! Wrinkles on the ironed linen may means a to much low residual humidity. Please pay attention also to the fabric thickness. Differences in the thickness of the same cloth may origin wrinkles. Ironing of a folded cloth may origin wrinkles.

ATTENTION! Do not start to iron until the minimum temperature of 80°C has been reached and, anyway, do not start to iron before the minimum ironing temperature adequate for the linen to work has been reached.

ATTENTION! In case of emergency and necessity of a rapid machine stop, push one of the two emergency push buttons on the machine sides. Once the emergency button is pushed, the ironing roller stops.

ATTENTION! When the emergency stop button is pushed, the roller stop. If the temperature is above 80°C, the ironing belts may burn. In case the machine could not be starter again, pass a wet bed sheet between roller and belts making roll the roller manually as described in paragraph 17. This operation needs to be repeated until the temperature goes under 80°C.

ATTENTION! The ironing surfaced is defined by the ironing and introduction belts. Ironing out of the introduction belts may stain the clothes.

ATTENTION! Please follow strictly the ironing instruction on the clothes label. If no instruction are reported on the linen, please verify the fabric composition before to decide the ironing temperature. Please, pay particular attention to mixed fabrics and tissues with different seams.

14. WHAT TO DO IN CASE OF ENTRAPMENT

Risks of entrapment is reduced by the hand safe bar. In case a limb should be entrapped into the machine, it is necessary to provide, also manually, to the roller rotation reversing, in order to free the limb.
In this case follow the procedure.
Insert the emergency crank into the appropriate hole on the left side.
Make the roller rotated on the direction opposite to the ironing one, rotating clockwise the crank.
Rotate the crank until the limb is completely free.

15. WHAT TO DO IN CASE OF BLACK OUT

In case the electric supply is suddenly cut, one or more clothes may remain between the roller and the ironing belts and risck to be burn.
In the set temperature is above 80°C, also the ironing belts may burn.
In this case, please, follow the following procedure.
Insert the crank in the apposite hole on the left side.
Turn the crank in a no clockwise sense, so that the roller turn in the ironing sense.
In the mean time insert wet linen on all the roller length, as when you are normally working, so that the temperature fall down.
ATTENTION! If the roller temperature is high (over 80°C), insert wet linen on all the roller length, and make the roller turn in order to avoid the ironing belts burn. Stop only when the roller is cold.

16. WORKING: TURN ON

Before to turn on the machine, please, be sure that the user well understand the machine safety devices.
Turn on the machine following the here below procedure:

- Be sure the emergency crank is on the back of the left side: **in case the crank is not there, do no start to work**.
- Close the magneto thermal switch and the differential at the bottom of the supply system, then:
  - For ironer with folding system:
    - Open the compressed air supply
    - Be sure that the compressed air pressure is correct
    - Be sure that the collecting table are correctly positioned.
  - For ironer gas heated:
    - Close the electric switch on the back left side (change from position 0 to position 1)
    - Be sure that the gas supply is open
    - Be sure that the line gas pressure is correct
  - For ironer steam heated:
    - Close the electric switch on the back left side (change from position 0 to position 1)
    - Be sure that the system steam pressure is correct
    - **Slowly** open the steam supply: in one minute time bring it from position OFF to position ON

      ATTENTION: the steam supply device final position ON is dependent on the ironing temperature reaching! Control with the installer the correct final position of the steam supply device, in order to make the machine reaching the wished temperature.

  - For ironer electric heated:
    - Close the two electric switchs on the back of the left side (change from position 0 to position 1) in the here below order:
      - First: the bipolar switch (on the left), then press the red RESET button
      - Second: the quadripole switch (on the right) an its opening coil

17. WORKING: SAFETY DEVICES CONTROL

After the machine is switch on, before to start to work, it is compulsory to control the safety device perfect working. Each time the machine is switch on, the user must follow the here below procedure.

ACTION to do		REACTION to obtain
On the machine without folding system: press the ON/OFF key on the keypad On machine with folding system: press START	→	Roller must turn.
On the machine without folding system: press the ON/OFF key on the keypad On machine with folding system: press STOP	→	Roller must stop

ACTION to do		REACTION to obtain
Start the roller rotation and lift the hand safe bar protection. Repeat the same operation at least on three points of the hand safe bar: in the middle, at 50 cm from the right side and from the left side.	→	In all the three cases, the roller must stop: the RESET red button must light on.
Start the roller rotation: Press the right emergency push button.	→	The roller must stop: the RESET red button must light on.
Start the roller rotation: Press the left emergency push button	→	The roller must stop: the RESET red button must light on.
Start the roller rotation: open the door for the crank introduction	→	The roller must stop: the RESET red button must light on..

Once the safety device check has been done, you can start to iron.

ATTENTION! Each user must be informed about the above procedure and konws how the safety devices work.

18. WORKING: STARTING A MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM

When the machine is start, the display on the right side lights on.
For some seconds the software version is displayed, then temperature appears, the one detected by the temperature probe on the ironing surface.
Control that all the safety device are not in use:

- If the emergency push buttons are pressed, please turn them clockwise.
- If the side doors are open, close them
- On the left side, if the emergency crank door is open, close it
- Control if the hand safe bar is free to work correctly.
- Control that the RESET red button, on the right side, is on.
- Press the RESET button: the red light is off and you can start to iron

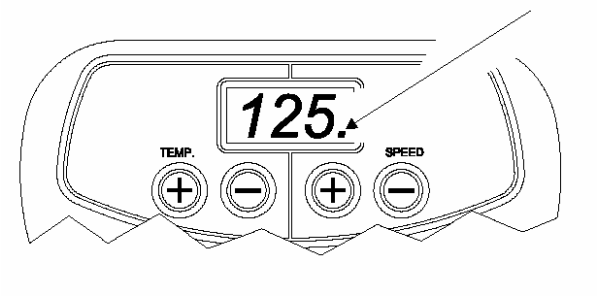
To start to iron press “ON/OFF”.
The “ON/OFF” button led is on to signal that the machine is working.
The roller start to turn.
The introduction belt start to turn in the introduction sense.

19. WOKRING: USE OF A MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM

ATTENTION: this ironers must not be use to fold. Do not fold one or more times the linen to be ironed before to introduce them on the ironer.

20. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE: IRONER WITHOUT FOLDING SYSTEM (ELECTRIC OR GAS HEATING)

In order to change the ironing temperature while the machine is working, press the keys “+” and “-“ corresponding to the “TEMPERATURE” at the same time.
The set point temperature is on. While this value is displayed, use the keys “+” and “-“ to increase or decrease the set point temperature.
The new set value will be automatically saved. The temperature is displayed in °C. Should you prefer to display the temperature in °F, ask to the installer for the new microprocessor configuration. Please note, the third decimal point on the display will stay on until the heating system is on (see the picture). When the heating system is off, the decimal point is also off.

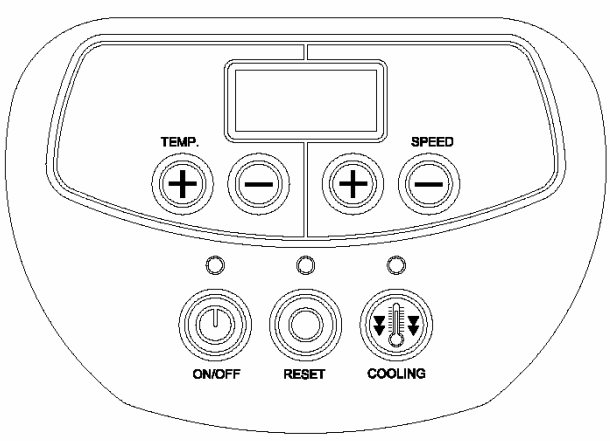


21. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE: STEAM HEATING

The steam heated ironer has no temperature control system active. The temperature is given by the steam flow coming in the ironer. The temperature display is the roller surface temperature. The temperature control can be made only operating on the steam flow, so opening or closing the inlet hose. While you are operating on the steam hose, check the temperature changing on display. Once the wished temperature has been reached, stop the hose opening.

22. HOW TO CHANGE THE IRONING SPEED.

In order to change the ironing speed, while the machine is working, press at the same time on the keys "+" and "-" corresponding on "SPEED".
The set point speed is displayed. While this value is displayed, press "+" and "-" to increase or decrease the set point speed.
The new set value, will be automatically saved. Please note: the speed on display is expressed in mt/minute from 1 to 9.



23. HOW TO USE THE "COOLING": MACHINE WITHOUT FOLDING SYSTEM

The "cooling" function allows to optimize and save the thermal energy stored on the machine. This function can be used at the end of the shift, or when the ironing work need to be interrupt. To activate/deactivate this function press "COOLING" on the key board. When this function is selected, the correspondent led is on. The same led is off when the function is deactivate.
When this function is on the thermoregulation is interrupted. The roller turn until the temperature go under the 80°C. Once this temperature has been reached the machine stop and stay in stand-by mode.
In case of steam heated ironer, the selection of this function do not start the cooling. The heating interruption can be done only closing the steam supply gate.

24. RESET KEY ON THE KEYPAD

In case of gas heated ironer, a reset key is present on the keypad. This key can be used to restore the eventual blocks on the flame control device. In case the ignition plug do not burn the gas, the led near the RESET key light on to signal the block.
To start again the machine press "RESET". The ignition system will tray again to burn the gas. If the ignition is hard and the "RESET" key needs to be pressed more times, please contact the installer and check the gas supply system.

On some version the “RESET GAS” keys can me moved form the keypad to the ironer side.

25. HOURS - COUNTER MANAGAMENT

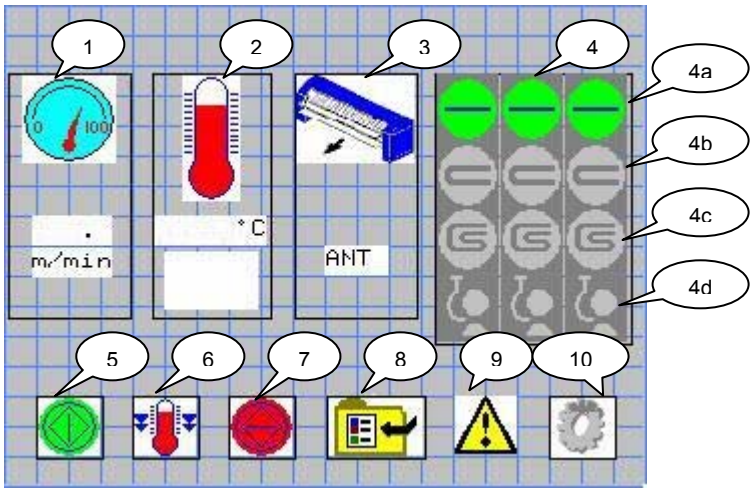
When the ironer is working a hours-counter is increased. The value is kept in memory between the stop and the following start. To display the value of the hours-counter press at the same time the “+” and “-“ keys corresponding to “TEMPERATURE” when the software version is displayed (so immediately after the start). If the woking hour total value is less then 999 the value is directly displayed, if the working hour total value is above 999, the number is displayed as decimal point. Once the hours-counter value is displayed, shut down and start again the machine.

26. TEMPERATURE – SPEED COMPENSATION

Ironing speed can change automatically at the temperature change. Inside a range of ±10% on the temperature set point, the speed value is atuomatically changed. This function is an optional: if you want to use this mode, please ask to your installer for the microprocessor configuration.

27. WORKING: START A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM

When the machine is starter, the touch screen on the right side light on.
Wait some seconds for the software loading, then the below screen will appear:



Here below the description of the icons:

1) Speed: to see the roller speed in any instant. Touching this icon, it is possible to enter in to the menu for speed modification;
2) Temperature: it signals the roller temperature in any instant. Touching this icon, it is possible to enter into the menu for temperature modification. The picture of a bulb with the indication “ON” means that heating system is on (thermoregulation);
3) Ironed linen exit: it signal the linen exit direction. Touching this icon, it is possible to enter into the menu for the exit direction change: frontal or rear exit;
4) Folding system management: it signals in green the actual folding configuration.
   If the two side column are light on, it means that the machine is used on two folding independent line.
   If the central column is light on, it means that the machine is used on one folding line.
   If the line 4a is green colored, it means that the folding function is not selected.
   If the line 4b is green colored, it means that the machine is doing one fold.
   If the line 4c is green colored, it means that the machine is doing the first and the second fold.
   If on the line 4d the hook is closed, it means that the by pass function is off (attention: the pay pass is always off in case the double fold function is selected).
   Touching the icon, it is possible to enter into the menu for the folding system modification.
5) “START”: touching this icon the roller starts to turn.
6) “COOLING”: Touching this icon the heating system stops immediately. The roller continue to turn until the temperature will reach a value under 80°C. Once this temperature has been reached, the ironer stops and stay in stand – by mode.

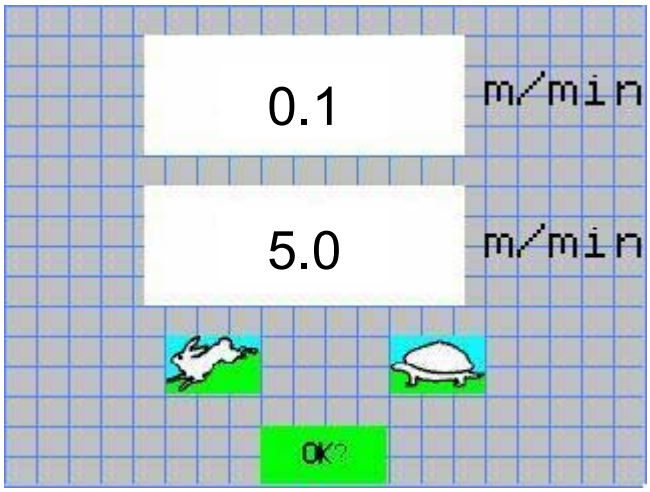
7) “STOP”: touching this icon the ironer stops. This function must always be used. Attention: when the machine is stopped, the temperature must be under 80°C.
8) “RECIPE”: Touching this icon, it is possible to enter into the programs store area.
9) “ALARM CLEAR”. Touching this icon all the alarm stored are deleted.
10) “TECHNICAL AREA”. Touching this icon, it is possible to enter into a private configuration area. Only the installer has access to this area.

Check that all the safety devices are off:
- If the emergency button is on, please turn it clockwise.
- Check the side door: they must be closed.
- Check the emergency crank door on the left side: it must be closed.
- Check the hand safe bar: it must be free to work.
- Check the reset button on the internal right side: it must be light on.
- Press the RESET button: the red light is off.
- Touch the icon “ALARM CLEAR” (nr. 9): the ironing cycle can start.

Touching the green icon “START” (nr. 5) the ironer starts to work. The roller starts to turn and the introduction belts start to turn in the introduction sense.

28. WORKING: USE OF AN IRONER WITH FOLDING SYSTEM. HOW TO CHANGE THE ROLLER SPEED.

In case of an ironer with folding system, the roller speed can be changed touching the icon nr 1 while the ironer is working.
The speed management screen appear:



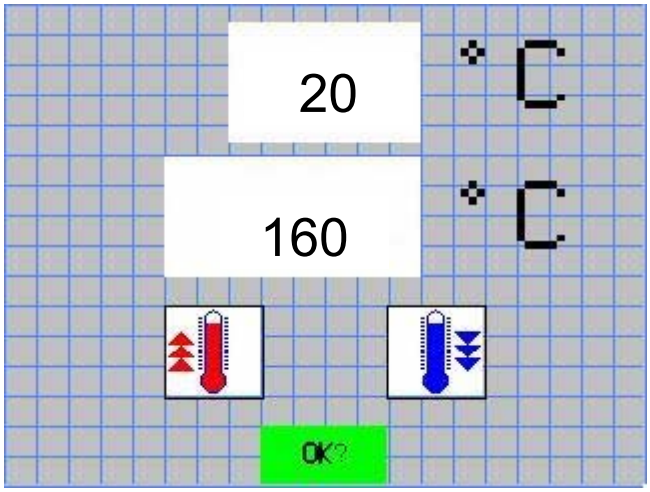
On display it is possible to read the actual speed (above) and the set point speed (under).
To modify the set point speed:
- touch the “rabit” to increase the speed
- touch the “turtle” to decrease the speed

Once the wished set point speed is display, touch the icon “OK?”. The new set point speed is selected. The main screen appear again.

ATTENTION: the speed is read with a precision to thents of mt/second. Between the selected speed and the real roller speed may be a difference of few thents. This possible difference does not mean a possible error in the machine working.

29. WORKING: USE OF AN IRONER WITH FOLDING SYSTEM. HOW TO CHANGE THE IRONING TEMPERATURE.

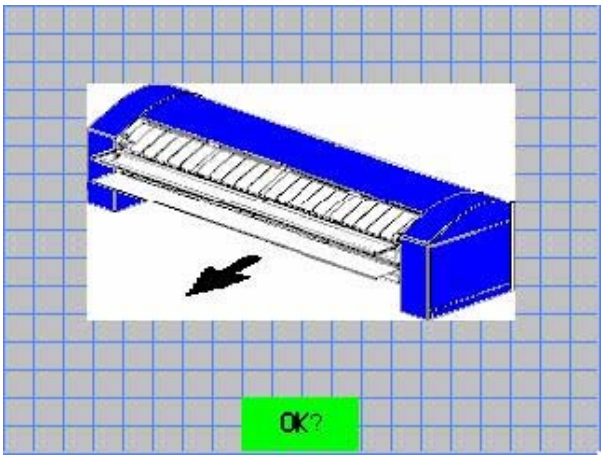
If the machine is electric or gas heated, in order to change the ironing temperature touch the icon nr. 2 while the machine is working.
The temperature management screen appear:



At diplay will appear the actual temperature (above) and the set point temperature (below).
To change the set point temperature:
- touch the red icon to increase the temperature.
- touch the blue icon to decrease the temperature.
When the wished set point temperature is displayed, touch the icon “OK?”
The new set point temperature is selected. The main screen appear again.
If the machine is steam heated, please follow the same procedure described for the machines without folding system.

30. WORKING: USE OF A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM HOW TO CHANGE THE EXIT DIRECTION.

In order to change the ironed and folded linen exit direction, touch the icon nr 3 while the ironer is working.
The screen for the exit direction management appear:



At display the actual exit direction is indicated by an arrow.
In order to change the exit direction, touch the “arrow”.
Each time the icon is touch the “arrow” change direction marking the frontal or rear exit.
When the wished exit direction is displayed, touch the icon “OK?”.
The new exit direction is now selected. The main screen is displayed again.
Quando viene infine visualizzata la direzione di uscita desiderata, toccare l’icona “OK?”.
NOTE: the exit direction is one for all the ironer length, even if the folding is set in one or two working line.

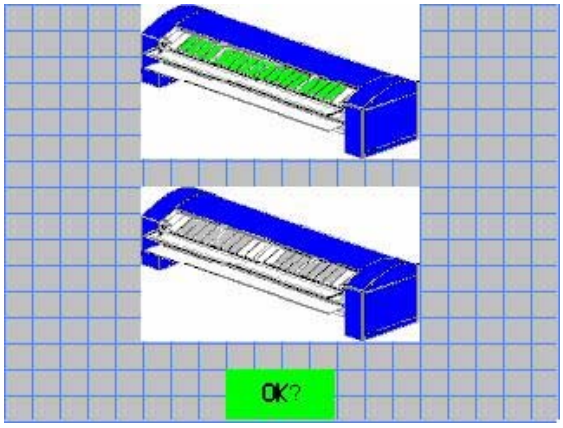
31. WORKING: USE OF A MACHINE WITH FOLDING SYSTEM
HOW TO CHANGE THE FOLDING CONFIGURATION

In order to change the folding configuration, while the machine is working, touch the icon nr. 4.

ATTENTION: if a cloth has already been introduced and the machine is doing the folding, this icon cannot be selected. In this case the icon is barred by a red x.

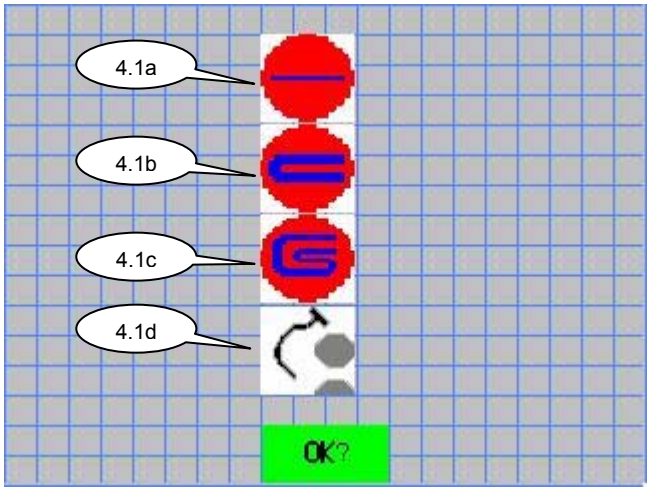
ATTENTION: the ironer can fold clothes with a minimum length of 800mm and maximum length of 3752mm.

Once the icon is touched, the one or two line folding system screen management appear:



At display appear the actual configuration, which is green colored.

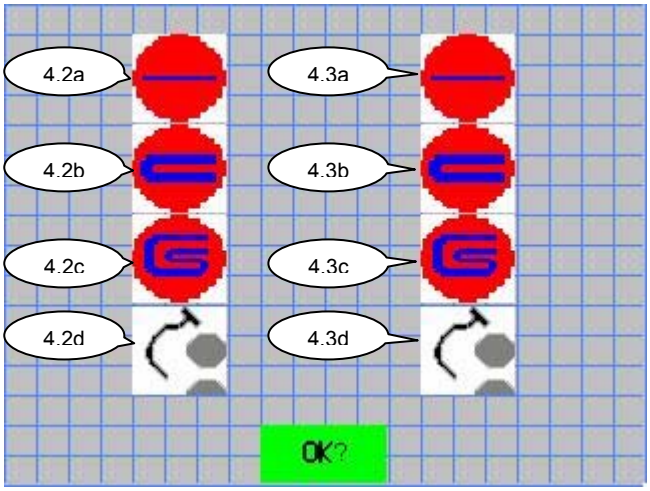
The configuration of working in one line can be selected on the screen above part: in this case the ironer is doing the fold on all the ironing length.
The configuration of working in two independen line can be selected on the below screen part: in this case the ironer is folding on two independent line. Each line has a length equal to the half of the entire ironing length.
In case the on line configuration is selected, the following screen will appear:



The icon column is refering to the only ironing line.
The wished fold can be selected touching the icons 4a, 4b, 4c e 4d.
If the icon 4.1a is green, than the machine do no folds.
If the icon 4.1b is green, than the machine do one fold.
If the icon 4.1c is green, than the machine do two folds.

If the hook on the icon 4.1d is closed, than the by pass is off (always when the double fold system is selected).
When the wished fold configuration is fixed, it can be saved touching the icon “OK?”. The main screen will appear again.

In case the two lines configuration is selected, the following screen will appear:



The two icons columns are referring to the two independent line.
It is necessary to select the fold configuration for each line touching the icons 4a, 4b, 4c e 4d.
The configuration of each ironing line is not depending from the other one.
If the icon 4.2a is green colored: the ironer does no fold on the left ironing line.
If the icon 4.2b is green colored: the ironer does one fold on the left ironing line.
If the icon 4.2c is green colored: the ironer does two folds on the left ironing line.
If the hook on the icon 4.2d is closed, the by pass is off on the left ironing line (always when the double folding system is selected).
If the icon 4.3a is green colored: the ironer does no fold on the right ironing line.
If the icon 4.3b is green colored: the ironer does one fold on the right ironing line.
If the icon 4.3c is green colored: the ironer does two folds on the right ironing line.
If the hook on the icon 4.3d is closed, the by pass is off on the right ironing line (always when the double folding system is selected).
When the new fold configuration has been fixed, it can be saved touching the icon “OK?”. The main screen appear again.
BY PASS USE: the by pass is made of one grid that:
- if open:
  - the second fold can be made.
  - the linen can fall directly on the exit belts and the fold system is by-passed.
- if closed:
  - the single fold can is done on the back of the machine instead of the front of the machine
  - small garments can be ironed avoiding that, once the ironing is completed, they fall on the ironing roller. In this case the small garments fall on the back roller.
  - In case of frontal exit it is possible to iron very long garments avoiding that the stock on the collecting table.

32. HOW TO USE THE COOLING: MACCHINA WITH FOLDING SYSTEM

The cooling function allows to optimize and save thermal energy stored in the machine.
When the shift is near to end, or the working need to be interrupted, this function can be activated touching the icon nr. 6. When the function is selected the icon nr. 2 becomes blue. To stop this function, touch the icon nr. 5 "START”.
If the cooling is selected, the thermoregulation is interrupted, but the roller turn until the temperature reach a value below th 80°C. When this value is reached, the machine stops and the ironer stay in stand by mode.
In case of steam heated ironer, the cooling cannot be activated. In this case, the only way to stop the ironer heating is closing the steam supply gate.

33. ALARMS: IRONER WITH FOLDING SYSTEM

When an alarm occurred during the ironer working, a buzzer start to ring and a red triangle appear on the touch screen above on the left.
Touching the red triangle on the left above side of the screen, it is possible to read the alarm and eventually reset it.
The alarms history, as well as their code, date and hour is displayed.
To reset the alarm, or the alarms (in case more than one occurred), touch the “red triangle” icons on the left column.
When the “red triangle” icon is touched, its color changed in gray: this means that the alarm has been read.
Possible causes of an alarm are:
- gas pressure too much low (only for gas heated ironer)
- gas control device block (only for gas heated ironer)
- compressed air pressure too much low
- motors overheating
- right emergency push button on
- left emergency push button on
- side doors opened
- emergency crank introduced
- RESET button on (on the left side)
- safe hand bar not free to work
- ironing roller overheating

The ironer stays in alarm until the problem is solved.
When the alarm is reset, the buzzer stop to ring and the ironing cycle can start again.
In case of the alarm cause is the gas control device block, to reset the alarm it is necessary, not only to touch the “red triangle”, but also to touch the icon “ALARM CLEAR” nr. 9 on the main screen.

34. WORKING: CYCLE END

When the shift is end, the ironer can be stopped pressing the button “ON/OFF” or the Alla “COOLING” key (read the apposite paragraph). Please remember: the cooling function is not active on the steam heated ironers

ATTENTION: before to stop the ironing, the roller temperature must be controller: it must be below the 80°C. If the ironing is interrupted when the roller temperature is above 80°C, the ironing belts may burn.

At the ironing end, and anyway always when the machine is working, the supply system need to be disconnected in the following order:
- **compressed air supply (if present): close the supply hose**
- **steam supply (if present): close the supply hose**
- **steam supply (if present): close the supply hose**
- **electric supply: open the electric switch(s) on the back left side bringing it (them) from the position “1” to “0”. Take off the supply plug predisposed by the installer**

35. MALFUNCTION: TROUBLE SHOOTING - USER

Some effects ma be differ between ironer with or without folding system. The first effects will be indicated with “ST” (no folding system) and the second effects with “PI” (folding system).

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
The red light RESET button does not light off, even if the RESET button is pressed	Check if: – The side doors are closed – The hand safe bar is free to work – The emergency crank is introduced – One or both the emergency push button are pressed – Call technical service

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
The “electric heating” switch, on the back left side, cannot be activated	Check if: – The main switch was really activated before the “electric heating” and “RESET” switch on the back left side. – Call technical service
The ironer do not dry enough: the garments come out still wet	Check if: – Electric heated ironer: the heating switch on the back left side is on – Steam heated machine: the steam supply is open – The ironing speed is too much high referring to the linen residual humidity – The drying temperature is too much low – The humid air exhaust is obstructed: in this case the air depressor transducer is not allowing the flame control device start (only for gas heated ironers) – The cooling function was wrongly selected – Call technical service
The ironed linen come out yellow	Check if: – The ironing temperature is too much high and the drying is excessive – The ironing speed is too much low referring to the linen residual humidity – The linen was not well rinced and some detergent stay on the clothes: the PH must be between 5 and 6. – The linen is introduced on all the ironing length, so that there are no roller surface with a different temperature – Call technical service
The ironed linen come out with dark stain	Check if: – The ironing surface used is bigger than one allowed: the only ironing surface usable is the one delimitate from the introduction belts.
The ironed linen come out deformed	Check if: – The linen is correctly introduced: the linen must be introduce side by side with the hand safe bar – Call technical service
(ST) When START is pressed, the machine start but immediately stop, no led light on and the temperature is displayed	Check if: – (ST) one of the alarm AL4, AL5, AL6 at a temperature below the 80°C – Call technical service
(ST) On display appear AL 1” (PI) On the main screen appear the “red triangle” icon. On the alarm history screen is desplayed “hand safe” alarm	Check if: – There is an obstruction below the hand safe bar. Be sure that there is no dangerous for things or persons and make the surface free – Call technical service

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
On display appear a temperature above 220°C (AL2 not clear)	A roller overheating occurred: – In case this problem occurred, select the function cooling (pressing the apposite key (ST) or touching the icon (PI)) and go ahead with the ironing cycle until the temperature decrease in order to avoid the ironing belts burn. If the temperature increase again, the ironing belts may burn. In this case shut down the machine and introduce some wet linen making the roller turn manually (see the apposite paragraph). This operation must be repeated until the temperature reachs a value below 80°C. – In case the temperature value is above the safety value, the machine automatically start the cooling cycle. In case of machine without folding system (ST) the cooling activation is not signaled by the apposite led. – In case of steam heated machine, check if the steam supply is correctly open. – Call technical service
(ST) At display appear AL3	The temperature probe is damaged: call technical service
(ST) At display appear AL 4 (only gas heated ironers) (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “GAS CONTROL” (only for gas heated ironers)	On the gas heated ironers this alarm appear after the third foulty flame ignition try. When the alarm appear, if the roller temperature is above 80°C the cooling cycle starts automatically. If the alarm appear often, call technical service
(ST) At display appear AL 4 (only gas heated ironers) (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “GAS CONTROL” (only for gas heated ironers)	On the gas heated ironers this alarm appear after the third foulty flame ignition try. When the alarm appear, if the roller temperature is above 80°C the cooling cycle starts automatically. If the alarm appear often, call technical service
(ST) At display appear AL6 (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “GAS PRESSURE”	In the gas supply system the pressure fall down. When the alarm appear, if the roller temperature is above 80°C the cooling cycle starts automatically. If the temperature is below 80°C the machine will automatically stop. Check if: – The gas supply taps are open – There are leak or obstruction on the gas supply pipe
(ST) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. (PI) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “PERIMETRAL MICRO”	One of the side door is open. Close the opone door, reset the alarm and start the machine. If the alarm occurred also with the doors closed, call technical service.

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
(ST) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. (PI) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “LEFT or RIGHT EMERGENCY BUTTON”	One of the two emergency button was pressed. Check the reason why the emergency button was pressed. Check if there is any danger for things or people. Bring the emergency button to the correct position and start again the ironer. It the alarm occurred and no emergency button was pressed, then call the technical service
(ST) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. (PI) The machine stops and the RESET red button on the right sides light on. On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “EMERGENCY CRANK MICRO”	The emergency crank protection carter was moved (left side door) Check the reason why the carter was moved. Check if there is any danger for things or people. Bring the carter to the close position, reset the alarm and start again the machine. If the alarm occurred with the carter closed, then call the technical service

36. MALFUNCTION: TROUBLE SHOOTING - INSTALLER

First of all the installer must proceed with the checks listed in the previous paragraph “MULFUNCTION: TROBLE SHOOTING – USER”. After that he will proceed with the here below listed checks:

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
(ST) On display appear AL 1” (PI) On the main screen appear the “red triangle” icon. On the alarm history screen is desplayed “HAND SAFE” alarm	Check if: – There are problem on the correct work of the end switch MS1 or MS2 (the contact is NC)
On display appear a temperature above 220°C (AL2 not clear)	A ironing surface overheating occurred. Check if: – Temperature, speed, the ironed linen residual humidity, due to the thermal inertia, create a condition near to the one that cause the safety temperature probe intervention. – The passive component of the temperature probe was damaged and stay open. Check the continuity on the component. In case there is no continuity replace the probe. – Electric heated ironer: • One or both the heating elements remote control switch (TR1 and TR2) are blocked without the intervention of th BS coil • One or more fuses burn (FU1, FU2, FU3) – Gas heated ironer: • The gas valve broken in a open position (valve membrane broken). Check the gas pressure: it must respect the given value. • The gas control device is broken and it gives always the heating signal – Steam heated ironer: • The steam supply system is broken in complete open position. Check the steam pressure: it must respect the given value.
(ST) At display appear AL3 (PI) On the main screen appear the “red triangle” icon. On the alarm history screen is displayed “FAULTY TEPERATURE PROBE” alarm	Check if: – The passive component of the temperature probe is damaged in position “close in short-circuit”. Change the temperature probe. – Some elements of the wiring brought to the probe short-circuit: repair the wiring.

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
(ST) At display appear AL 4 (only gas heated ironers) (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “GAS CONTROL” (only for gas heated ironers)	Check the gas system: – The gas kind must comply with the one written on the serial number label – The gas pressure at valve bottom must comply with the one on the referring tables. – In necessary: clean the noozles. – The igniters must be correctly positioned: the flame must completely cover them. – Check the heating signal coming out from the flame control devices (see the apposite electric diagram)
Gas heated machine: even if the gas burn, the flame control device is always blocked	Check if: – Phase and Neutral are correctly connected – Hearth is correctly connected – Ignition electrodes position is correct (the jump spark must be present and enough wide: at least 4 ÷ 6 mm)
Gas heated machine: even if the temperature is below the set point, the flame control gas do not activated the ignition	Check if: – The air depressor transducer work when the bur gas exhaust fan is working. If not, control the burn gas exhaust and the chimney efficiency
(ST) At display appear AL5 (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “MOTOR THERMAL”	Check if: – The contact of one of the two motor thermal are open: • Check the calibration of the motor thermal that enter in function (ask the manufacturer for the value); • Turn off the thermal and check the fan motor absorption (ask to the manufacturer for the value): if necessary replace the fan. – The supply contactor of the humid air fan is correctly working: at the start the contact L2 must close on the contact T2. If not, replace the contactor.
(ST) At display appear AL6 (PI) On the main screen appear the red triangle icon. On the alarm history screen appear “GAS PRESSURE”	Check if: – Gas is available and its pressure is corresponding to the necessary one (before and after the valve during the working)
The red light RESET button does not light off, even if the RESET button is pressed	Check if: – The end switch of all the safety devices (EM, MS, MP, MN) are efficient and correctly working. – The F5 fuse of supply line of the CZ safety control device is working. – The CZ safety control device is efficient and correctly working.
The “electric heating” switch do not close (only for electric heated ironers)	Check if: – The switch TR1 and TR2 are efficient and correctly working. The contacts are not blocked. – One of the three control relays (R2, R3, R4) has a blocked contact.

EFFECT	POSSIBLE CAUSE
The ironer do not dry enough: the garments come out still wet	Check if: – Gas heated ironer: gas pressure and PCI comply with the values on the serial number label – Steam heated ironer: • The steam pressure comply with the value on the serial number label • The condenser discharge is efficient – The humid air exhaust is correctly realized and the chimney is clean: control to be extend up to the end of the chimney. – The fan turn in the correct direction for the air ejection. – The safety thermostat that enter in function due to an overheating is still open. – Intervention of the IB inverter relay: check the reason. If necessary replace the inverter.
The ironed linen come out yellow	Check if: – The roller temperature is the same read by the electronic control – The temperature/speed relation is correct referring to the value on the linen label – The temperature probe is correctly positioned and the probe-roller contact element is not damaged.
The ironed linen come out rolled up	Check if: – The ironing roller is clean; if not use it using a brush with brass bristle; – The ironing belts are clean
The ironed linen come out deformed	Check if: – The ironing belts tension is correct

37. PERIODICALY MAINTENANCE

Each day	Detaching belts	Detaching belts must be cleaned from the fluff
Each week	Ironer external parts	Ironer body must be cleaned with a wet cloth. Attention: avoid contact.
Each six months	Humid air fan	Clean the fan from the fluff
	Safety fuse FU1, FU2, FU3	Check if one of them is burn
Each year	Gas burner (gas heated machine)	Clean the burner and make it free from the fluff

38. HOW TO CLEAN THE BURNER (gas heated ironer)

Ordinary and special maintenace must be take over only by qualified technician
Open the left side using the apposite key. Take off the suction regulator, open the support screw. Take off the flame detector and igniter
Take off the burner and clean the external suface using a cloth. Check if the holes are obstructed; in case clean them.
ATTENTION: do not use screw driver or similar tools, the inside components may be damaged.

39. WHAT TO DO IF THE MACHINE STOP FOR A LONG TIME

Take off the above cover and spread the roller with paraffin, otherwise close the roller with an oiled paper cover.

40. LISTA DELLE ETICHETTE

8070201	Crank direction in case of entrapment (above the crank)
8070307	Crank direction in case of power failure (under the crank)
8070202	Electric heating switch
8070203	Main switch
	Generic tension
	Elements in movement (left side)+ 2 x back
8000601	2x how to position the linen to iron
8050202	Gas exhaust (only gas heated ironer)
xxxxx	humid air exhaust
8050901	entrapment danger: on hand safe bar
8070401	2x high temperature: burn danger. At ironed linen exit and on the hand safe bar
- - - -	serial number label
- - -- -	sticker “what to do in case of entrapment”
- - - -	Electric diagram
- - - - -	Model sticker: opposit to the programmer
8070602	Monometer for frontal air blade
8070603	Monometer for back air blade
8070604	Condenser discharge
- - - - - -	Exit linen: high temperature

41. EXPLODED VIEW AND SPARE PARTS

Electric diagram, exploded view and spare parts are available on manufacturer web site inside the technical area.
Before to look for documentation on the web site, check the machine serial number and the machine production period.

42. SCRAPPING

When the machine life cycle is at the end, please proceed with the machine disposal respecting the rules in force and keeping separate the metal parts from the plastic, glass and electric/electronic parts.

1. LE CONTENU DU MANUEL

Le manuel présent est dédié à l'installation et à l'entretien de secheuses repasseuses industriels. Il a eté rédigé en considération de la directive communautaires en vigueur. Ces renseignements s'adressent aux installateurs et aux utilisateurs qui doivent en prendre plein connaissance avant de mettre en marche ou de réaliser l'entretien de la machine Le manuel doit être toujours disponible pour la consultation. En cas de perte ou endommagement, nous vous prions de demander un nouveau manuel à votre fournisseur.
Le fabricant ne répond pas a les conséquences dû par un usage imprudent de la machine ou par une lecture incomplète du manuel présent. Le producteur se réserve de modifier les spécifiques mentionnées dans ce manuel ou les caractéristiques de chaque machine. Quelques illustrations de ce manuel peuvent reporter spéciaux qu'ils résultent différents par ceux-là assemblés sur les machines. Dessins et données techniques pouvent etre modifié sans préavis.
Le manuel fait partie intégrante de le repasseuse, donc il doit être conservé et accompagner le repasseuse, aussi dans le cas de passage de propriété.
Les renseignements additionnels qui accompagnent ce manuel sont:

- schéma électrique: contenu dans une enveloppe à l'intérieur de l'épaule de l' appareil
- La fiche technique: associée à ce manuel
- Le certificat CE: associé à ce manuel
- Eclaté et list des pieces d'attacheés: dans la zone technique du web site du fabricant

2. NORMES DE SECURITE

Le non respect des règles de sécurité suivantes peut causer des dommages aux personnes, aux machines, aux tissus et aux animaux.

L'installation et l'entretien des machines doivent être réalisés par des techniciens autorisés, ayant la connaissance des produits et des normes européennes de la mise en service de machines industrielles.
Les connexions supplémentaires à l'extérieur de la machine doivent être réalisées par une personne habilitée.

L'usage des sécheuses repasseuses est le repassage professionnel des vêtements et du linge. Autre usage est interdit et annule si n'est pas été autorisée en forme écrite par le constructeur.

Il est interdit d'y introduire des objets différents de ceux-ci. Les vêtements et le linge ne doivent pas avoir le contact avec des substances dangereuses quel explosifs, détonants ou inflammables: ces tissus doivent être rincés ou étendus à l'air.

Il est interdite le repassage de tissus qu'ils soient imprégnés de substances nuisibles pour la santé des utilisateurs, poisons ou produit cancérigènes.

Ne pas s'approcher de la machine avec des produits combustibles ou inflammables pour éviter le risque d'incendies et d'explosions.

Suivre attentivement les instructions de repassage reportées sur chaque tissu.

L'utilisation de la machine est interdite aux personnes de moins de 16 ans.

Branchement supplémentaires à la machines de l' extérieur, ne faites pas selon les règles de l'art, exonèrent le constructeur de chaque responsabilité

RECOMMENDATIONS IMPORTANTES

Il est interdit travailler avec les portes latérales des machines ouvertes !

Dans le cas de repasseuses au gaz, les fumées doit être évacué selon les normatifs en vigueur.

La machine doit être toujours et seulement utilisée par personnel justement instruit et en présence d' un autre opérateur!

RISQUE D'ÉCRASEMENT

L'opérateur, en l'introduire le tissu dans la machine, il ne doit pas accompagner le même par-dessous la protection pour le mains. Le tissu doit être aplani sur la table d'entrée, dans cette phase il fout éliminer les frocis ou les plis, donc le tissu doit être accompagné sur les bandes d'introduction qui le traîneront entre le roulement et les bandes de repassage.
Il est interdit sévèrement de repasser tissus pliés en plus couches ou tissus superposées.
Sur la machine, en correspondance de la protection pour le mains est affiché la étiquette suivante qui doit être remplacée avec une autre identique dans le cas la même aie été endommagée ou enlevée.

Au but d'éviter brûlures ou écrasement des membres, le déplacement des panneaux de protection et des systèmes de sûreté est interdit absolument, aussi temporaire!

C'est interdit introduire barres, branches ou objets métalliques entre les bandes de repassage et le rouleau. En cas d'urgence exécuter toujours les procédures décrites dans les paragraphes relatifs.

Vérifier toujours le fonctionnement correct des dispositifs de sûreté à chaque démarrage de la machine, en suivant la procédure reportée dans le paragraphe relatif.

C'est obligatoire connaître le fonctionnement de la sacheuse de repassage et de ses systèmes d'urgence! Il est obligatoire comprendre la logique de fonctionnement des boutons d'urgence!

DANGER DE BRÛLURES

Sur la machine ont été affichées les plaquettes suivantes, en cas d'endommagement des mêmes, l'utilisateur doit pourvoir à leur substitution avec autres identiques.

La machine, pour la nature même de l'activité à laquelle est destinée, présente le danger de brûlures.
Brûlures éventuelles peuvent être causées:
- du contact avec le tissu en sortie de la voiture;
- du contact avec le cylindre de repassage pendant les opérations d'entretien exécutées "à chaud";
- du contact avec les tissus extrait, après être resté piégé entre le cylindre et les bandes;
Sur la machine les etiquettes suivantes ont été affichées, en cas d'endommagement des mêmes, l'utilisateur doit les substituir avec autres identiques.

Elle se trouve en correspondance de la zone de sortie des tissus repasses

Elle se trouve sur à la protection mains, bien visible de l'emplacement de l'opérateur

Vous douvez rappeler le danger de reste thermique, soit de toutes les parties de la machine qui du linge à peine repassé.

RISQUE D'ELECTROCUTION

Les interventions sur les parties électriques de la machine doit être exécutée seulement par personnel qualifié et après avoir enlevé toutes les alimentations et spécifiquement l'alimentation électrique.
Les circuits de puissance et de contrôle peuvent être altérés seulement par le personnel du constructeur, peine la décadence des conditions de garantie.

Sur le tableau électrique et sur les éléments au risque d'électrocution, il est présent la étiquette suivante monitoire qui doit être remplacée avec une identique dans le cas aie été endommagée ou enlevée.

ATTENTION! Aussi quand la position de l'interrupteur général est "0", les câbles au mont du même sont en tension!

Conditions psicophisiche de l'utilisateur

Les utilisateurs de la machine doivent être en conditions psicofisiche parfaites; pendant le travail on doit assumer la posture verticale devant la macchine. Ils doivent éviter mouvements brusques ou gestes incontrôlés, par exemple pendant le prélèvement et l'insertion des tissus à repasser pour éviter chocs dangereux avec le chassis de la machine.
La présence d'autres opérateurs ou autre personnel ne doivent pas être source de distraction pour l'opérateur ou les utilisateurs de la voiture.
Pendant l'usage de l' appareil, les opérateurs ne doivent pas être distraits par télévisions, radio, etc.

Eclairage

Dans le local ou se trove la machine, il doit être présent un éclairage uniforme d'intensité 300-500 lux; il faut en outre éviter éblouissements fastidieux.

LIR AVEC ATTENTION ET INFORMER TOUS LES OPERATEURS SUR LES SYSTÈMES D'INTERVENTION EN CAS DE SOUDAINE MANQUE DE ALIMENTATION ELECTRIQUE OÙ EN CAS DE PIÉGEAGE : VERIFIER LA POSITION DES SYSTEMES DE DÉBLOCAGE

Ces instructions ne couvrent pas tous les risques possibles. L'utilisateur doit procéder avec la plus grand précaution dans le respect des règles.

3. RESPONSABILITE DU CONSTRUCTEUR

Les instructions de ce manuel ne remplacent pas, mais complètent les obligations de respect des règles de sécurité et de prévention des accidents. Selon les instructions données dans ce manuel, le constructeur décline toute responsabilité dans les suivants cas :

- Emploi de la machine contraire aux lois communautaires sur la sécurité en vigueur.
- Installation incorrecte de la machine.
- Non respect d'entretien ordinaire et programmée
- Non respect des instructions du manuel.
- Alimentation électrique incorrecte.
- Modifications non autorisées sur la machine.
- Utilisation par des opérateurs non autorisés.
- Utilisation de la machine non conforme de l'étiquetage des tissus

4. TRANSPORT ET DEBALLAGE

On recommande de vérifier la machine dans le moment de la réception, ayant soin de signaler au transporteur éventuels damages causés, pendant le transport, sois aux partes intérieures sois à la carrosserie extérieure.
La machine doit être transporter à le local d'installation par un chariot élévateur en insérant les bras exclusivement dans les sièges prédisposés

Pendant la phase de mouvement, utiliser un chariot élévateur avec les bras compatibles avec les poids à soulever: vérifier avec attention les données reportées dans les fiches techniques. Exécuter chaque mouvement soit de déplacement que de soulèvement/ abaissement très lentement.

Le mouvement par le chariot élévateur doit être exécuté seulement par personnel qualifié et compétent.

Atteint le local d'installation la machine doit être déballée complètement, en la libérant de l'extensible en PVC. Ouvrir les deux portes latérales avec le spéciale clé et enlever les boulons de fixation au pallet, visibles à la base de l'épaule de la voiture.
Soulever la machine et enlever le pallet: finalement appuyer la machine dans la position définitive.
Les matériels de l'emballage ne doivent pas être dispersés ils vont jetes dans les places spéciales de récolte, selon les vigenti locaux normatif.

Procéder a le démontage des bloques éventuels de transport. Il faut conserver pallet et bloques de transport pour déplacements éventuels de la machine.

Pour compléter les opérations de positionnement de la machine, monter les détails suivants, remis dans le même paquet, mais démontés:

- toboggan de récolte supérieur (pour toutes les machines)
- toboggan de récolte inférieur (seul pour machines sans plieuse)
- tables de récolte postérieur e/o antérieur (pour voitures avec plieuse)
- touch screen (pour voitures avec plieuse). Dans ce cas, après l'assemblage des composants mécaniciens séparés, exécuter la liaison électrique du touch aussi screen en réunissant:
  - l'épine d'alimentation
  - la connexion au PLC

ATTENTION: le touch screen doit être utilisé avec beaucoup de précaution en toutes les phases: de dellage, d'assemblage et de connexion.

5. IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La machine est identifiable par une petit sticker qui indique le numéro de matricule, modèle, puissance et caractéristiques techniques. Pièces détachées et/ou interventions exigent l'exacte individuation du modèle aux lesquels sont destinés.

L'altération, la suppression, l'absence des plaques d'identification ou tout ceci qui ne permit pas la sure identification de la machine, rend difficile chaque opération d'installation et entretien et porte à décliner la garantie.

6. LOCAL D'INSTALLATION ET POSITIONNEMENT

Toutes les opérations d'installation doivent être faites par techniciens autorisés professionnellement qualifié.
La machine doit être positionnée sur un surface plaine en façon stabile et horizontal utilisant les petits pieds réglables positionnés à la bas des côtés. Vérifier le positionnement correct en ligne de la machine.
Pour une utilisation, fonctionnement et entretien correctes, laisser un espace libre de au moins 500 mm derrière la machine.

Pour pouvoir exécuter entretiens ordinaires et extraordinaires, laisser sur les deux les côtés de la voiture, une espace libre égal au moins à la longueur de la machine même!

La surface d'appui doit avoir une porte minimum de 500 kg/m^2 : Le charge de la machine doit être consideré statique . La calandre doit être positionnée dans un local bien aéré (conforme aux normes en vigueur), avec une température compris entre -10°C e +40°C.
Dans le local le rechange de l'air garanti doit être proportionnel à l'air soustraite par le fonctionnement du brûleur .
L'air de ventilation doit être prélevé directement de l'extérieur dans une zone lointaine de sources de pollution et l'afflux doit être garantie par ouvertures permanentes pratiquées sur murs du local qui donnent vers l'extérieur. Le calcul de la section libre totale nette doit être effectué selon ce qui est prévu par les normes en vigueur

Istruire l'utente sulla pericolosità di manomettere i condotti di scarico e/o modificare, tappare, ostruire o ridurre le aperture di ventilazione del locale di installazione. Instruire l'utilisateur sur la dangerosité d'altérer les conduites et/ou déchargé modifier, boucher, obstruer ou réduire les ouvertures de ventilation de la pièce d'installation.

Per quanto riguarda le dimensioni e le quote degli scarichi fumi ed aria umida, fare riferimento alla scheda tecnica allegata.

7. EVACUATION DES FUMES ET EVACUATION AIR HUMIDE

Le conduit d'evacuation des fumes (pour les machines à gaz) doit être fabriqué selon les normes en vigueur.
Dans le cas de fonctionnement à gaz le chemin doit être positionné lointain (au moins 500 mm) de matériaux combustibles ou facilement inflammable par espacement d'air ou matériels isolateurs. Si tal distance ne pourrait pas être maintenue c'est nécessaire prévoir une opportune protection spécifique pour le chaleur.
Le conduit d'evacuation de gaz brûlés peut avoir une longueur de 15 mètres (diamètre 100 mm), et doit être de type calorifugé ou fabriqué pour permettre que la condense éventuelle peut être quêtée. Pour longueur supérieure aux 15 mètres, l'installateur doit s'adresser au constructeur.
Le conduit d'evacuation, le raccord au carneau et le carneau doivent être fabriqué selon les normes et/ou règlements locaux et nationaux en vigueur. C'est obligatoire l'utilisation des conduits rigides; les jonctions entre les éléments doivent être hermétiques et tous les components doivent être résistantes à la température, à la condense et aux vibrations mécaniques. Les carneaux pas correctement dimensionnées ou mal dessinées, amplifient les bruits de la combustion et des problèmes de condensation se lèvent. Ils peuvent en outre interférer avec les paramètres de combustion, provoquant la formation de suie et incrustation. Pour éviter des sorties de gaz brûlé et bruit, les jonctions doivent être isolés avec matériels (stucs, mastiques, composés de silicone) résistants aux haute température.

Informer l'utilisateur sur le ranger d'altérer les conduits d'evacuation et/ou modifier, boucher ou réduire les ouverture de ventilation du local d'installation.

Pour ce que concerne, les dimensions et les quantités de déchargement fumes et air humide, faire référence à les donnes techniques attachées.

8. BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Le branchement électrique doit être effectué par personnel professionnellement qualifié et il doit satisfaire les conditions requises de normes en vigueur et/ou les règlements locaux et nationaux. Contrôler que la tension d'alimentation soit correspondant à la quelle indiquée dans les données de la plaque. Les donnés de la plaque sont positionnés dans la part postérieure de la machine. Pour le branchement utiliser un câble du type H05 VV – F ou supérieur dimensionné selon quant indiqué dans les donné de la plaque. Nous vous suggèrons les coupes minimums suiventes:

	2500	**2800**	**3200**
chauffage électrique	5x25mm^2	5x25mm^2	5x25mm^2
chauffage vapeur / gaz	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2

Mettre à mont de la machine un dispositif de déconnexion omni polaire (par exemple un interrupteur différentiels) l'ouverture entre les contacts doit permettre la déconnexion complète dans les conditions de la catégorie de surtension III et doit être conforme aux normes en vigueur.
L'interrupteur général doit être en position "0".
Ouvrir la porte latéral utilisant la clé consignée qui vous trouvez avec la documentation de la machine.
Enlever la porte.
Faire passer le câble d'alimentation par le passe câble positionné sur le coté gauche de la secheuse repasseuse.
L'alimentazione elettrica deve essere eseguita collegando il cavo ad una serie di morsetti (già presenti nell'apparecchio):
L'alimentation électrique doit être exécutée en connectant le câble à une série de bornes (déjà présents dans l'appareil).

Ξ: bornes de terre

L1, L2, L3: bornes de phase

N: bornes de neutre

Dans le cas lequel les ventilateurs d'aspiration soient alimentés par système tri-phase, vérifier que le sens de rotation des moteurs soit correct et dans la direction d'expulsion de l'air.Dans le cas lequel les moteurs des ventilateurs tournent en direction erronée, inverser la position de deux phases d'alimentation.

Dans le cas lequel la machine soit avec chauffage au gaz, vérifier la position correcte de phase et neutre dans les machines mono-phase. La liaison erronée engendre le manqué relèvement du capteur d'ionisation.

La machine doit être branché à un efficace installation de terre: le constructeur décline chaque responsabilité dans le cas tel branchement ne sois pas fait selon les normes en vigueur.
Avant de toutes les entretiens débrancher l'alimentation électrique: pour les entretiens faire référence au schéma électrique de la machine, introduit dans la petite porte latérale gauche.

ATTENTION! Même quand la position de l'interrupteur général est "0", ses câbles en amont sont en in tension!

9. RACCORDEMENT GAZ (seul pour sécheuse repasseuse au gaz)

Le branchement à gaz doit être effectué par personnel professionnellement qualifié et il doit satisfaire les conditions requises de normes en vigueur et/ou les règlements locaux et nationaux. Vérifier que le gaz d'alimentation soit conforme à lequel indiqué dans la plaque positionné dans la parte postérieur de la machine. Vérifier la correcte mise en place du collier de régulation (si present) et après, avec la machine en marche et les portes fermés, vérifier la correcte pression de la valve : voir le tableaux suivantes. Pour le branchement utiliser un tuyau homologué (équipé de joint de dilatation dans le cas soit rigide). Pour les dimensions du tuyau d'alimentation du gaz faire référence à la fiche technique jointe et les tuyauteries extérieures doivent être adéquates au type de gaz utilisé et en conformité avec les lois en vigueur dans le pays de destination. Installer un réducteur de pression opportunément dimensionné, sur tuyau d'alimentation de gaz et fournir la ligne d'une vanne à fermeture manuelle.

ATTENTION! Les soupapes du gaz ont une limite de pression de 55mbar. Le franchissement de cette pression peut causer la rupture des membranes des soupapes. Exécuter une vérification soignée de la pression disponible au mont de la voiture, avant de réunir l'alimentation du gaz

10. ESSAI D'ETANCHEITE (pour sécheuse repasseuse au gaz)

Tous les raccords entre l'installation et machine sont de soumettre à un essai d'étanchéité. Pour cette opération utiliser une spray qui trouve fuites; au contraire on peuvent peindre les points de raccord avec autres substances mousseux, que ne provoquent pas corrosion. Avec les deux solution ne doivent pas développer boules. Eliminer éventuelles fuites.

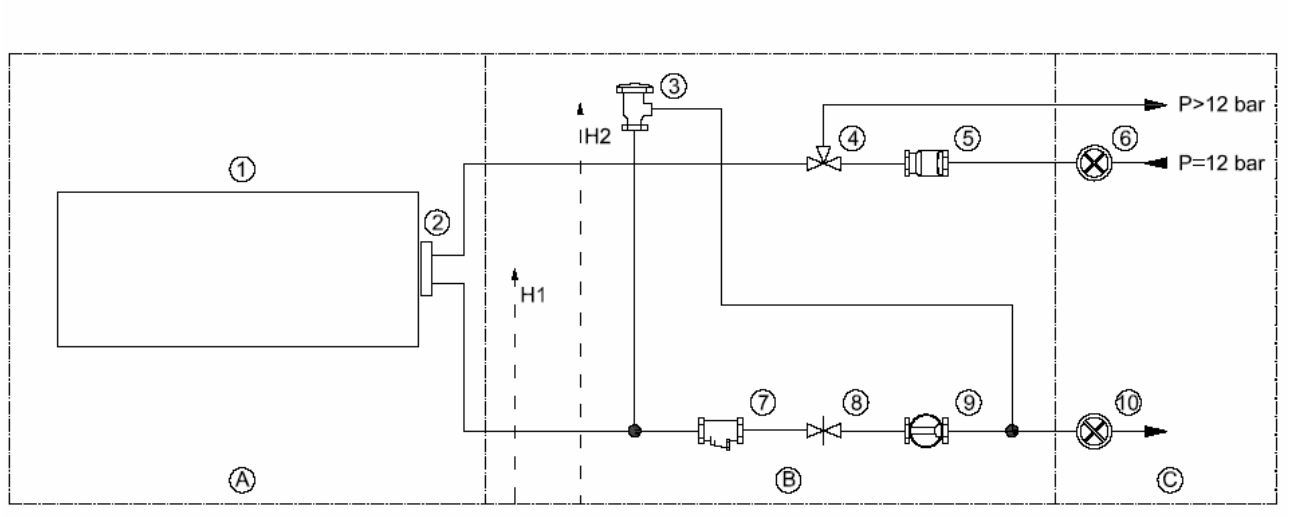
absolument interdis utiliser flammes pour l'essai d'étanchéité!

11. RACCORDEMENT VAPEUR (pour sécheuse repasseuse à vapeur)

Le branchement à vapeur doit être effectué par personnel professionnellement qualifié et il doit satisfaire les conditions requises de normes en vigueur et/ou les règlements locaux et nationaux.
Verifier que le vapeur ait les caractéristiques suivantes :

- pression minimale: 10/12 bar
- débit minimal pour modèle:
  - 2500: 95 kg/h
  - 2800: 100 kg/h
  - 3200: 125 kg/h

L'installation doit être réalisée selon le schéma suivant:



Les éléments sont si identifiés:

21) rouleau de repassage
22) joint tournant
23) séparateur eau/air

4) soupape de sûreté 12bar.

Parce que la soupape de sûreté soit efficace, il doit être dimensioné pour pourvoir au débit maximal de la ligne d'alimentation de la vapeur

24) filtre
25) vanne pour l'antrée de la vapeur
26) débardeur de buée
27) soupape sans retourn
28) indicateur de
29) indicatore di passage
30) vanne pour la sortie de buée
G) l'interieur de la machine
H) installation exterieur
I) Installation d'alimentation à vapeur

Remarquer que l'altesse du sol H2 du séparateur (3) doit être supérieur à l'altesse du sol H1 du joint tournant (2). La différence entre les deux parts soit d'au moins 30 cms.

12. RACCORDEMENT AIR COMPRIME' (pour sécheuse repasseuse avec plieuse)

La connexion à l'installation d'air comprimé doit être exécutée par personnel professionnellement qualifié et il doit satisfaire les conditions requises de normes en vigueur et/ou les règlements locaux et nationaux. Vérifier que l'air comprimé qui alimente le circuit ait les caractéristiques suivantes:

- pression minimale: 6 bar
- pression di default des lames d'air: 2.9 bar
- prise air: 12mm prise rapide
- tuyau de décharge: 6mm prise rapide
- débit minimal: 500 litri/h (en cas de compresseur asservi à la machine, on peut conseiller un réservoir minimum de 50 litres)

Tous les raccordements entre installation et appareil sont à soumettre à une essai d'étanchéité. Pour cette opération on peut conseiller l'utilisation de spray (cherche fuites). Dans le cas dans lequel ils soient présent des fuites procéder à leur élimination.
Finalement, avec voiture en marche et portes latéraux fermés, vérifier la pression correcte de l'air utilisant les manomètres poste sur derrière.

ATTENTION: la régulation de la pression de l'air est corrélée au poids des tissus à plier. Supérieur est le poids du tissu, plus forte doit être la pression de la lame d'air de pli.
La régulation faut arriver en rappelant que les conditions de premier pli sont différentes des conditions de second pli. Dans le second pli, le poids qui doit déplacer la lame d'air est double.

13. CYCLE: AVERTISMENT POUR TOUS LES MODÈLES

Pendant le fonctionnement il faut rappeler d'utiliser toute la longueur du rouleaux de façon à maintenir uniforme la température sur toute la longueur de la machine.
La température à utiliser doit être conforme aux températures admises par les etiquettes des tissus qui doivent être repassés.
On se rappelle en outre que les conditions d'humidité restante des tissus à sécher et repasser ne doit pas être supérieur au 50%. La sécheuse repasseuse doit être utilisée sur tissus qu'ils aient été centrifugés avec une laveuse essoreuse à super essorage. Son but est d'essuyer et en même temps repasser les tissus planes.
Les valeurs de productivité qui vous pouvez trouver dans les fiches techniques est relevé en base au normatif ISO 9398.

ATTENTION! La formation de taches jaunes sur les tissus repassés, cela signifie que il y a la présence de détersif pas éliminée en phase de rinçage!

ATTENTION! La formation de plis sur les tissus repassés peut être donnée par une humidité restante basse. Faire attention aussi aux épaisseurs des tissus. Grosses différences d'épaisseur (dûes par exemple aux coutures latérales) ils peuvent originer la formation de rides.
Aussi le passage d'un tissu double ou replié, il peut être origine de plis ou frisures.

ATTENTION: ne commencer pas le travail de repassage tant que la température minimale de 80°C n'est pas atteinte, et de toute façon pas avant que la température minimale nécessaire au repassage des tissus soit atteinte en phase de travail.

ATTENTION: En cas d'urgence et de nécessité d'arrêt rapide de la machine, presser un des buttons d'urgence présentes sur les côtés de la machine. Quand il est pressé le buton d'urgence, le rouleaux de repassage s'arrête.

ATTENTION: Quand le buton d'arret est pressé, le rouloux de la sécheuse repasseuse s'arrête. Si la température est supériore aux 80°C, les bandes de repassage pouvent brûler. Dans le cas lequel la machine ne puisse pas être redémarrée, utiliser des draps humides en les faisant passer entre rouleaux et bandes, et en faisant tourner le rouleaux manuallement selon quand décrit dans le par. 17. L'opération va répétée jusqu'à que la température descend sous les 80°C.

ATTENTION: la zone de repassage est délimitée des bandes de repassage et des bandes d'introduction. Repasser à l'extérieur des bandes d'introduction peut donner origine aux taches sur les tissus.

ATTENTION: le repassage doit être effectué scrupuleusement sélon les indications reportées dans l'étiquetage des tissus.
En cas d'absence d'étiquetage, vérifier la composition des tissus avant de décider la température de repassage. Donner une attention spéciale aux tissus mixtes et aux tissus avec des coutures de matériel hétérogène.

14. QU'EST QUE FAIRE EN CAS DE PIÉGEAGE

Le risque est réduit par la présence d'une protection pour les mains. Dans le cas lequel une membre soit capturé est nécessaire pourvoir manuellement à l'inversion de rotation du cylindre pour libérer le membre.
Dans ce cas exécuter la procédure suivante.
Insérer la manivelle d'urgence à l'intérieur du trou prédisposé sur l'épaule gauche.
Faire tourner le cylindre dans la direction opposée à celle de repassage en tournant la manivelle en sens horaire.
Tourner la manivelle jusqu'à la complète libération du membre.

15. QU'EST QUE FAIRE EN CAS DE MANQUE D'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE

Dans le cas lequel manque a l'improviste l'alimentation électrique, c' est possible qu'un ou plus vêtements restent inséré entre le cylindre et les bandes de repassage en faillant se brûler.
Et en outre c'est possible que, dans le cas lequel la température soit supérieure aux 80°C, aussi les bandes de repassage se brûler.
Dans ce cas exécuter la procédure suivante.
Insérer la manivelle d'urgence à l'intérieur du trou prédisposé sur l'épaule gauche.
Faire tourner le cylindre dans la direction de repassage en tournant la manivelle en sens inverse aux aiguilles d'une montre.
En même temps, insérer les tissus avec les modalités usuelles pour le repassage, sur toute la longueur du cylindre, pour faire baisser la température.
IMPORTANT! Si la température du cylindre est élevée (au-dessus de 80°C) continuer à insérer tissus mouillés sur la longueur entière du cylindre, et continuer à faire tourner le cylindre avec la manivelle, pour éviter la brûlure des bandes de repassage. Suspendre l'opération seulement quand le rouleau est froid.

16. CYCLE DE TRAVAIL: ALLUMAGE

Vérifier que l'opérateur ait compris le fonctionnement correct des systèmes de sûreté de la machine.
démarrer la machine avec la procédure suivante:

- s'assurer qui sois présent la manivelle d'urgence sur le derrière de l'épaule gauche: **en cas d'absence de la manivelle, ne démarrer pas le cycle de repassage.**
- fermer l'interrupteur magnétotermique et différentiel au de l'alimentation électrique de la voiture. Puis:
  - pour le machine avec plieuse :
    - ouvrir le manche de l'air comprimé
    - s'assurer que la pression de l'air soit correct
    - s'assurer que les tables de récolte aient été soulevés et correctement positionné
  - pour le machine avec chauffage au gaz :
    - Fermer , l'interrupteur électrique sur le derrière de l'épaule gauche, en le portant de la position 0 à la position 1
    - S'assurer que le manche du gaz soit ouvert
    - vérifier que de ligne la pression du gaz soit correct
  - pour le machine avec chauffage au vapeur:
    - Fermer , l'interrupteur électrique sur le derrière de l'épaule gauche, en le portant de la position 0 à la position 1
    - s'assurer que la pression de la vapeur dans l'installation d'alimentation soit correct
    - ouvrir le manche de la vapeur **lentement :** de position OFF à la position ON, avec régularité, dans le temps d'une minute.

ATTENTION: la position finale ON du manche de la vapeur est subordonnée à la réalisation de la température de repassage! Vérifier avec l'installateur la position finale correcte du manche, pour que la machine atteigne la température désirée.

  - pour voitures avec chauffage électrique:
    - fermer, les deux interrupteurs places électriques dans le derrière de l'épaule gauche dans l'ordre suivant, en les portant de la position "0" à la position "1".
      - avant l'interrupteur bipolaire (à gauche), donc presser le rouge pulsative de RESET
      - puis l'interrupteur quadripolaire (à droite) et la bobine relative de décrochage.

17. CICLE DE TRAVAIL: CONTRÔLE DES SYSTÈMES DE SÛRETÉ

Après avoir allumé la voiture, avant de la mise en service, il est nécessaire de contrôler le fonctionnement parfait des dispositifs de sûreté. L'opérateur devra exécuter la procédure suivante à chaque mise en service de la machine.

ACTION à exécuter		**RÉACTION qu'on doit obtenir**
Appuyer sur la touche ON/OFF sur la clavier digitale (pour les machines sens plieuse), ou sur la touche START (pour les machines avec plieuse)	→	Le cylindre DOIT commencer la rotation .
Appuyer sur la touche ON/OFF sur la clavier digitale (pour les machines sens plieuse), ou sur la touche STOP (pour les machines avec plieuse)		Le cylindre DOIT arrêter la rotation

ACTION à exécuter		RÉACTION qu'on doit obtenir
Mise en route la rotation du cylindre: soulever la barre de protection pour les mains. Répéter l'opération de soulèvement de la barre de protection pou les mains en trois points: au centre et à 50 cms du bout à droit et du bout à gauche.	→	En toutes et trois les preuves, le cylindre DOIT s'arrêter: la touche rouge de RESET DOIT s'allumer.
Mise en route la rotation du cylindre: actionner le bouton d'urgence droite.	→	Le cylindre DOIT s'arrêter: la touche rouge de RESET DOIT s'allumer.
Mise en route la rotation du cylindre: actionner le bouton d'urgence goche.	→	Le cylindre DOIT s'arrêter: la touche rouge de RESET DOIT s'allumer.
Mise en route la rotation du cylindre: ouvrir le guichet pour l'insertion de la manivelle	→	Le cylindre DOIT s'arrêter: la touche rouge de RESET DOIT s'allumer.

Après avoir conclu les opérations préliminaires de vérification de l'efficacité des systèmes de sûreté, il est possible la mise en route du cycle de repassage.

ATTENTION: tous les utilisateurs doivent être se renseignés sur cette procédure, et être à connaissance du fonctionnement des systèmes de sûreté de la voiture.

18. CYCLE DE TRAVAIL: MISE EN ROUTE DE UNE MACCHINE STANDARD

À la mise en route de la machine, le display sur l'épaule droite de la voiture s'allume. Pour quelques secondes le display montre la version logiciel, àpres il visualise la température relevée par la sonde de température sur la surface du cylindre de repassage.

Vérifier que toutes les sûretés soient déconnectées:

- tourner, si nécessaire, les boutons d'urgence en sens horaire, dans le cas lequel ils soient connectés
- vérifier que les guichets latéraux soient fermés
- vérifier que le guichet d'accès de la manivelle d'urgence, sur la porte à gauche latérale soit fermée

- vérifier que rien ne doit pas gênerer entraver position de fermeture de la barre de protection pour les mains.
- vérifier que la touche rouge de RESET, sur l'intérieur de l'épaule droite, sois effectivement allumé
- premere il pulsante di RESET: la luce rossa si spegne e può essere avviato il ciclo di stiratura appuyer la touche de RESET: la lumière rouge s'éteint et le cycle de repassage peut être mis en route

Pour commencer le travail de repassage appuyer la touche "ON/OFF."
Le led correspondant a la tauche "ON/OFF" s'allume pour signaler que la machine est en marche.
Le cylindre commence à tourner.
Les bandes d'introduction commencent à tourner dans le sens d'introduction.

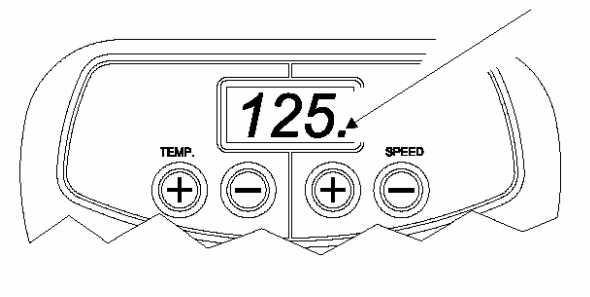
19. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE STANDARD

Attention: ces machines ne doivent pas être utilisées pour exécuter pliage. Pour ce motif nous vous prions de éviter de plier une ou plusieurs fois les tissus à repasser, avant de les introduire dans la sécheuse repasseuse!

20. COMME CHANGER LA TEMPERATURE DE REPASSAGE : MACHINE STANDARD (CHAUFFAGE ELECTRIQUE/GAS)

Pour modifier la température de repassage, quand la machine est en fonctionne, appuyer dans le même temps les touches “+” et “-“ correspondants à l’indication “TEMPERATURE” sur le clavier.
Le display affiche la température de set point. Pendant que cette valeur est affichée sur le display, utiliser les touches “+” et “-“ pour augmenter ou diminuer la température de set point.

La nouvelle valeur, à peine fixée, sera automatiquement mémorisée. On rappelle que la vitesse est exprès sur le display en °C. Si on veut exprimer la température en °F, faire demande à l'installateur que reconfigurera le microprocesseur. En outre faire attention que le troisième décimal point du display du microprocesseur reste allumé pour tout le temps dans le quel le système de chauffage est active. Quand le système de chouffage ne est pas active, le decimal point reste éteint

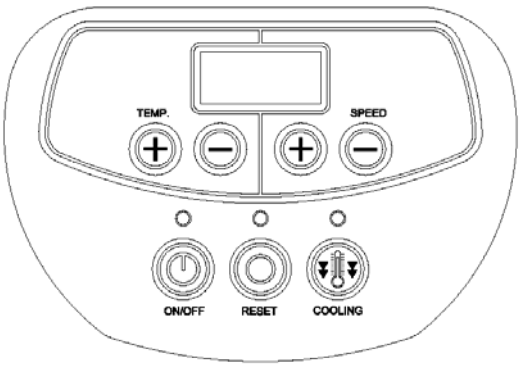


21. COMME CHANGER LA TEMPERATURE DE REPASSAGE : CHAUFFAGE VAPEUR

La machine à vapeur n'a pas de système de contrôle actif de la température. La température est déterminé seulement par le flux de la vapeur en entrée à la machine. Pour ce motif le display indique la température sur la surface du cylindre, mais le contrôle peut être fait seulement en agissant sur le débit de la vapeur, et ensuite en ouvrant ou en fermant combien est nécessaire le manche d'entrée relatif: vérifier la température sur le display pendant ce opération. Arrêter l'ouverture du manche, une fois que la machine a atteinté la température désirée.

22. COMME CHANGER LA VITESSE DE REPASSAGE

Pour modifier la vitesse de repassage, quand la machine est en marche, appuyer dans le même temps les touches "+" et "-" correspondent à l'indication "SPEED" sur le clavier.
Le display affiche la vitesse de set point. Pendant que cette valeur est affichée sur le display, utiliser les touches "+" et "-" pour augmenter ou diminuer la vitesse de set point.
La nouvelle valeur, fixée, sera automatiquement mémorisée. On rappelle que la vitesse est exprès sur le display en mètre par minute : de 1 à 9.



23. COMME UTILISER LE COOLING : MACHINE STANDARD

Le cooling est une fonctionne qui permet d'économiser et optimiser l'énergie thermique accumulée dans la machine. C'est possible utiliser cette fonctionne à la fin du cycle de travail, ou quand on a la nécessité de bloquer le repassage. Le cooling est activé et désamorcé touchant "COOLING" sur le clavier. Quand la fonctionne est sélectionnée, le relatif voyant est allumé. Au contraire il est éteinte quand la fonctionne est désamorcée.
Quand la fonctionne est activée, la thermo régulation est fermée. Le cylindre continu à tourner jusqu'à la température diminue sous les 80°C. Quand cette température arrive à cette valeur la machine s'arrête et reste en conditions de stand by.

Dans le cas de machine avec chauffage à vapeur la sélection de la fonction ne qualifie pas le cooling. L'interruption du chauffage de la machine vient en ce cas exécuté seulement avec la fermeture du rideau d'alimentation de la vapeur.

24. LA TOUCHE DE RESET

Pour la sécheuse repasseuse à gaz, il existe une touche de reset qui permet de rétablir les blocs éventuels de contrôle flamme. En effet, dans le cas que l'allumoir n'allume pas le gaz, le microprocesseur signale le bloque par l'allumage du voyant voisine à la touche "RESET".
Pour débloquer la machine appuyer la touche "RESET". La boite d'allumage reprouvera à incendier le gaz. Si l'allumage résulte difficile, et c'est nécessaire toucher plusieurs fois la touche "RESET", contacter l'installateur pour la vérification de l'installation de l'alimentation du gaz. Sur quelques versions le bouton de "RESET GAZ" peut être sur l'épaule de la machine.

25. GESTION CONTE HEURES

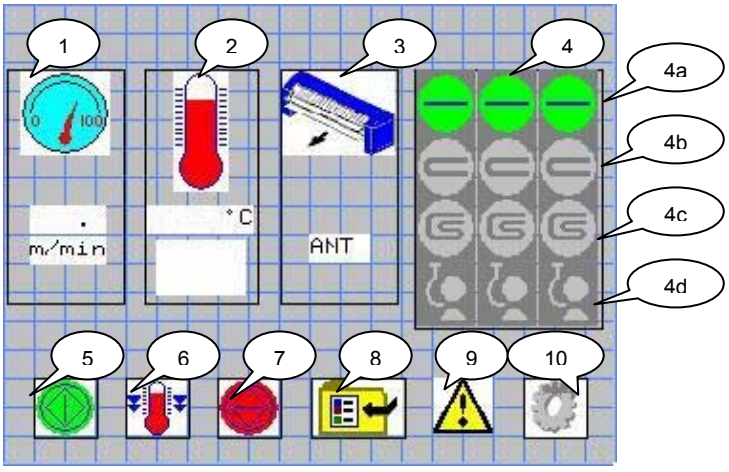
Pendant l'activité de la machine il est incrémenté un contacteur de heures de travail qu'il est conservé en mémoire entre un éteint et la successive mise en route. Pour visualiser le contenu du conte heures, c'est nécessaire appuyer dans le même temps les touches "+" et "-" correspondant à l'indication "TEMPERATURE" sur le clavier, pendant que le display affiche la version du software installé (donc tout de suite après l'allumage). Si le numéro de heures est inférieure à 999 il est représenté directement sur le display. S'elle est supérieure à 999, le numéro est représenté par le point décimal. Après avoir visualisé le conte heures, éteindre et rallumer la machine (avec l'interrupteur général ou avec le champignon d'urgence).

26. COMPENSATION TEMPERATURE VITESSE

C'est possible gérer soit la repasseuse que la sécheuse repasseuse, pour faire changer la vitesse automatiquement quand la température change. La variation modifie la valeur de la vitesse entre un intervalle du ±10% respect à la valeur de set point. Cette gestion est facultative: si la si veut appliquer, le demander au installateur qui reconfigurera le microprocesseur.

27. CYCLE DE TRAVAIL: MISE EN ROUTE DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE

À la mise en route de la machine, le touch screen sur l'épaule droite de la machine s'allume.
Quelques second d'attente sont nécessaires pour les chargements des logiciels. À la fin de la procédure de chargement la écran principale apparaît:



Suivre la description des icônes présentes:

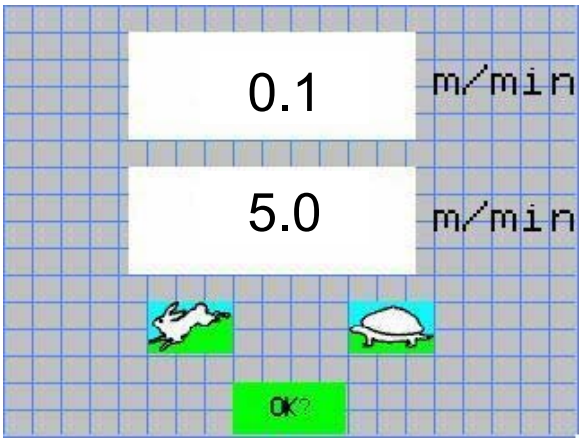
1) indicateur de la vitesse. Il signale la vitesse du cylindre: en touchant l'icône on accède au menù de modification de la vitesse.
2) indicateur de la température. Il signale la température du cylindre: en touchant l'icône on accède au menù de modification de la température. La présence du dessin d'une ampoule avec l'indication "ON" signale l'activation du système de chauffage (thermo regolation).
3) indicateur de direction de sortie des tissus. Il signale la direction de sortie des tissus. En touchant l'icône on accède au menù de modification de la direction de sortie: antérieur ou postérieure

4) indicateur gestion de la plieuse. Il signale la configuration de pli: elles viennent indiquées avec le couleur verte les configurations sélectionnées.
   L'allumage des deux colonnes latérales indique l'emploi de la machine sur deux couloirs de pli. L'allumage de la colonne centrale indique l'emploi de la machine sur toute la longueur, sur un couloir de pli.
   La coloration verte de la ligne 4a indique que la machine n'exécute pas de plis.
   La coloration verte de la ligne 4b indique que la machine exécute un pli.
   La coloration verte de la ligne 4c indique que la machine exécute deux plis.
   La position en fermeture du crochet sur le cylindre, dans l'icône de la ligne 4d indique la fermeture du by pass (désactive toujours quand le système au pli double est sélectionné).
   En touchant l'icône on accède au menù de modification du système de pli.
5) bouton de "START." En touchant l'icône démarre la rotation du cylindre.
6) bouton de "COOLING." En touchant l'icône on débranche la fonction de chauffage. Le cylindre continue à tourner jusqu'à la température ne descend pas dessous les 80°C. Atteinte telle température la machine s'arrête complètement, en restant en conditions de stand by.
7) bouton de "STOP." En touchant l'icône s'arrête la machine. Cette fonction doit être utilisée toujours verifié que la température du cylindre soit inférieure à 80°C.
8) Tauche de "RECETTES." En touchant l'icône on accède à la zone de mémorisation du programmes.
9) bouton de "HABILITATION" En touchant l'icône toutes les alarmes enregistrées éventuelles viennent annuleés
10) bouton de "ZONE TECHNIQUE." En touchant l'icône on accède à une zone réservée à la configuration de la machine, accessible seulment à l'Installateur.

Vérifier que toutes les sûretés soient désamorse:
   tourner, si nécessaire, les champignons d'urgence en sens horaire, dans le cas dans lequel ils soient armés
vérifier que les guichets latéraux soient fermés
vérifier que le guichet d'accès de la manivelle d'urgence, sur la porte latérale à gauche, soit fermée
vérifier que rien ne entraves pas la position de fermeture de la barre de protection des mains.
vérifier que le bouton rouge de RESET, sur l'intérieur large de l'épaule droite, sois effectivement allumé
appuyer le bouton de RESET: la lumière rouge s'éteint
toucher l'icône "HABILITATION" (n. 9) : le cycle de repassage peut être commencé
Pour commencer le travail de repassage toucher l'icône verte de "START" (n. 5)
Le cylindre commence à tourner: les bandes d'introduction commencent à tourner dans le sens d'introduction.

28. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE
COMME CHANGER LA VITESSE DU CYLINDRE

Pour modifier la vitesse du cylindre de repassage d'une machine avec plieuse, pendant que la voiture est en marche toucher l'icône n. 1.
Sur l'afficheur apparaît la gestion de la vitesse:



Au afficheur apparaissent la vitesse courant (au-dessus) et la vitesse de set point (au-dessous).
Pour modifier la vitesse de set point:

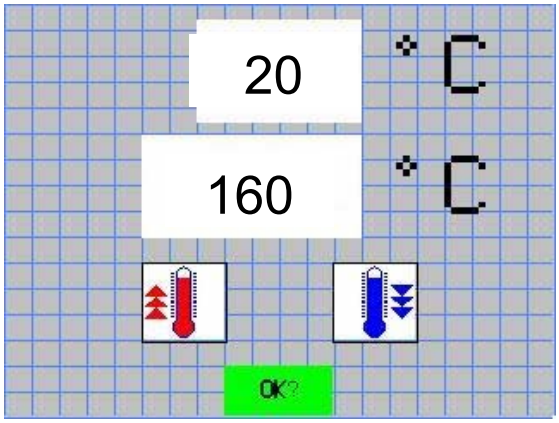
- toucher l'icône "lièvre" pour augmenter la vitesse
- toucher l'icône "tortue" pour diminuer la vitesse

Quand la vitesse de set point désiré est visualisé, toucher l'icône "OK ?".
La nouvelle vitesse de set point est sélectionné. Finalement le cadre principal réapparaît.

ATTENTION: la vitesse est visualisé en dixième de metre/second. Pour ce motif on peut avoir un écartement décimal léger entre la vitesse sélectionnée et la vitesse réelle du cylindre de repassage. Cette discordance éventuelle n'indique aucun type de panne ou de faute sur le fonctionnement de la machine.

29. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE COMME CHANGER LA TEMPÉRATURE DE REPASSAGE

Pour modifier la température de repassage d'une machine avec chauffage électrique ou au gaz, pendant que la machine est en marche toucher l'icône n. 2.
Sur l'afficheur apparaît la gestion de la température:



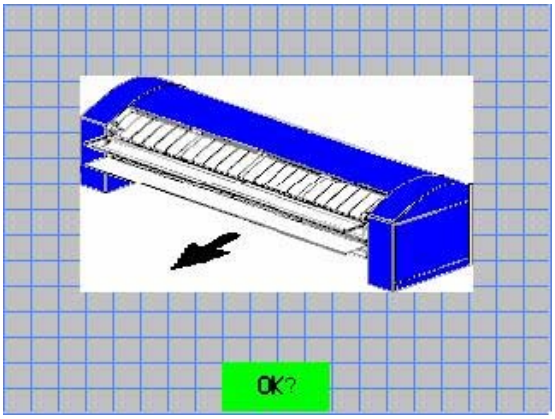
Au afficheur apparaissent la température courant (au-dessus) et la température de set point (au-dessous).
Pour modifier la température de set point:

- toucher l'icône "lièvre" pour augmenter la température
- toucher l'icône "tortue" pour diminuer la température

Quand la température de set point désiré est visualisé, toucher l'icône "OK ?".
La nouvelle vitesse de set point est sélectionné. Finalement le cadre principal réapparaît.
Pour modifier la température d'une machine à la vapeur suivre la même procédure utilisée pour une voiture sans plieuse

30. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE COMME CHANGER LA DIRECTION DE SORTIE DE LA LINGE

Pour modifier la direction de sortie de linge repassé et plié, pendant que la machine est en marche toucher l'icône n. 3.
Sur l'afficheur apparaît la gestion de la direction de sortie:



Au afficheur apparaît la direction courant, signalée par une flèche.
Pour modifier la direction de sortie toucher l'icône "flèche."
Chaque fois que l'icône la flèche est touchée la machine change direction en indiquant la sortie antérieure ou postérieure.
Quand finalement la direction de sortie desiderée est visualisée, toucher l'icône "OK?."
La nouvelle direction de sortie est sélectionnée. . Finalement le cadre principal réapparaît.
ATTENTION: la direction de sortie est unique sur toute la largeur de repassage, indépendamment du choix de pli sur une ou sur deux couloirs.

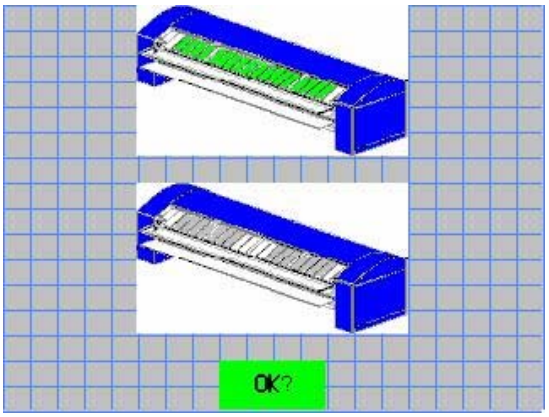
31. CYCLE DE TRAVAIL: UTILISATION DE LA MACHINE AVEC PLIEUSE COMME CHANGER LA CONFIGURATION DE PLI

Pour modifier la configuration de la pli, pendant que la machine est en marche toucher l'icône n. 4.

ATTENTION: n'est pas possible selectioner l'icône quand un tissu a déjà été inséré et la machine est en phase de pli. Dans cette phase l'icône est barrée par lignes croisé de couleur rouge.

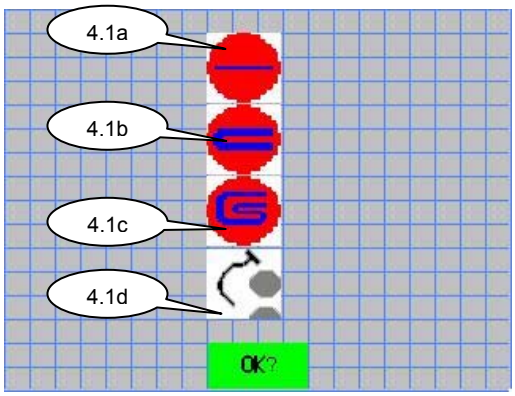
ATTENTION: la machine est apte à exécuter le pli sur tissé qu'ils aient une longueur minimal de 800mm et maximal de 3752mm.

Touchée l'icône, l'apparaît le cadre de gestion du système à une ou aux deux couloirs:



Au afficheur apparaît la configuration courant, signalée par le couleur vert.
Dans la partie supérieure de l'écran il est possible sélectionner la configuration à un couloir: dans ce cas la machine plie les tissus sur toute la largeur de repassage.
Dans la partie inférieure de l'écran il est possible sélectionner la configuration aux deux couloirs: dans ce cas la machine plie sur deux couloirs indépendants l'un de l'autre. Chacun des deux couloirs de pli a une largeur qu'il est égal à la moitié de la largeur entière de repassage.

Dans le cas lequel la configuration soit sélectionnée à un couloir, sur l'afficheur apparaît le cadre suivant:

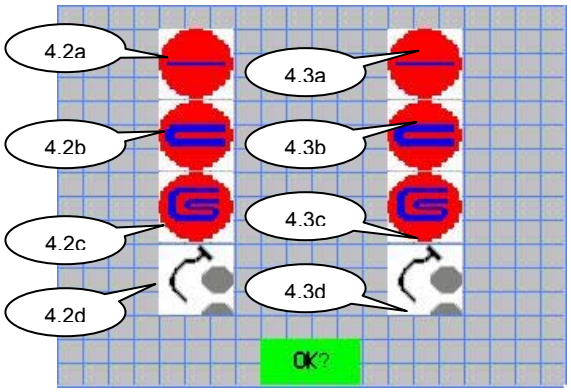


La colonne d'icônes se réfère à la configuration du couloir unique de repassage.

Pour le couloir c'est nécessaire sélectionner le type de pli désiré en touchant les icônes 4a, 4b, 4c et 4d.
La coloration verte de l'icône 4.1a indique que la machine n'exécute pas quelque pli.

La coloration verte de l'icône 4.1b indique que la machine exécute un pli seul.
La coloration verte de l'icône 4.1c indique que la machine exécute deux plis.
La position en fermeture du crochet sur le cylindre, dans l'icône de la ligne 4.1d indique la fermeture du by pass (toujours désactive quand le système au pli double est sélectionné).
Définie la nouvelle configuration de la pli, toucher l'icône "Ok?." Finalement le cadre principale réapparaît.

Dans le cas lequel la configuration soit sélectionnée aux deux couloirs, sur l'afficheur apparaît, le suivant cadre:



Les deux colonnes d'icônes se réfèrent aux deux couloirs de repassage respectivement indépendants.
Pour chaque couloir c'est nécessaire sélectionner le type de pli désiré en touchant les icônes de 4a, 4b, 4c et 4d.
La configuration de chaque couloir de repassage est indépendante de l'autre.

La coloration verte de l'icône 4.2a indique que la machine n'exécute pas pli sur le couloir de repassage à gauche.
La coloration verte de l'icône 4.2b indique que la machine exécute un pli seul sur le couloir de repassage à gauche.
La coloration verte de l'icône 4.2c indique que la machine exécute deux plis sur le couloir de repassage à gauche.
La position en fermeture du crochet sur le cylindre, dans l'icône de la ligne 4.2d indique la fermeture du by pass (toujours désactive quand le système au pli double est sélectionné) sur le couloir de repassage à gauche.
La coloration verte de l'icône 4.3a indique que la machine n'exécute pas pli sur le couloir de repassage à droite.
La coloration verte de l'icône 4.3b indique que la machine exécute un pli seul sur le couloir de repassage à droite.
La coloration verte de l'icône 4.3c indique que la machine exécute deux plis sur le couloir de repassage à droite.
La position en fermeture du crochet sur le cylindre, dans l'icône de la ligne 4.3d indique la fermeture du by pass, (toujours désactive quand le système au pli double est sélectionné) sur le couloir de repassage à droite.
Définie la nouvelle configuration de pli, toucher l'icône "OK?." sur l'afficheur apparaît, le suivant cadre:

ATTENTION À L'USAGE DU BY PASS. Le by pass est constitué par un gril que:

- si ouvert:
  - il réalise la condition nécessaire pour l'exécution du second pli
  - il réalise la condition nécessaire pour faire tomber les tissus directement sur les bandes de sortie, en dépassant le système de pli
- si fermé:
  - il permet d'exécuter le pli unique sur le postérieur plutôt que sur l'antérieur de la machine

- il permet de repasser des tissus aussi de petites dimensions, en évitant que, apres le repasse, ils tombent de l'altesse du cylindre de repassage. Ils sont déposés par le cylindre postérieur en évitant ainsi de s'affaisser.
- dans le cas de sortie antérieure, c'est possible de repasser tissus très longues, sans qu'ils les accumulent sur le table de récolte

32. COMME UTILISER LE COOLING: MACHINE AVEC PLIEUSE

Le cooling est une fonction qu'il permet d'épargner et d'optimiser l'énergie thermique accumulée dans la machine. Quand il est à la fin du cycle de travail, ou quand on a la nécessité d'interrompre le repassage, il est possible d'utiliser ce fonction. Le cooling est activé en touchant l'icône n. 6. Quand la fonction est sélectionnée, l'icône n. 2 est bleu. Pour désactiver la fonction presser l'icône n. 5 de "START."
Quand la fonction cooling est activé le thermo regolation est interrompue. Le cylindre continue à tourner cep jusqu'à que la température ne descend pas au-dessous les 80°C. Quand la machine atteinte cette température elle s'arrête complètement, en restant en conditions de stand by.
Dans le cas de machine avec chauffage à vapeur, la sélection de la fonction ne qualifie pas le cooling. Dans ce cas l'interruption du chauffage de la machine doit être exécuté avec la fermeture du rideau d'alimentation de la vapeur.

33. LES ALARMES: MACHINE AVEC PLIEUSE

Pendant le normale cycle de travail de la machine, il est possible qu'il se vérifie une alarme.
Quand une alarme intervient, un buzzer commence à jouer et un triangle rouge apparaît en haut à gauche de le cadre principal du touch screen.
Pour visualiser et éventuellement effacer l'alarme intervenue, toucher l'icône "triangle rouge" en haut à gauche de le cadre.
Au display apparaît la chronologie des alarmes avec l'enregistrement du type d'alarme intervenue, code relatif, date et heure de l'événement.
Pour effacer l'alarme ou les alarmes (dans le cas lequel il y a plus d'un alarme dans même temps) "toucher les icônes correspondants "triangle rouge" dans la colonne de gauche.
Quand appuyez l'icône "triangle rouge" sa couleur change en gris: cela signifie qui a été visionné.
Les causes possibles d'alarme sont:

- pression du gaz trop bas (seulment pour les machines à chauffage au gaz)
- bloque du gaz (seulment pour les machines à chauffage au gaz)
- pression de l'air comprimé trop bas
- surtempérature des moteurs
- intervention du buton d'urgence droite
- intervention du buton d'urgence goche
- les portes latérales ouvertes
- la manivelle d'urgence insérée
- le bouton de RESET (sur l'épaule gauche) allumé

– l' encombrement présent dans la zone de la barre qui protéges les mains
– la surtempérature du cylindre de repassage

Tant que les cause qui ont engendré les alarmes ne sont pas enlevées, la machine reste en alarme. Quand annulez l'alarme, le buzzer arrête de jouer, et il est possible le mise en route du cycle de travail.
Dans le cas spécifique du bloc du gaz, annuler l'alarme, en touchant l'icône "triangle rouge", c'est nécessaire de toucher l'icône "HABILITATION", n. 9 qui est dans le cadre principale.

34. CYCLE DE TRAVAIL: CONCLUSION CYCLE

À la fin du cycle de travail, la machine peut être arrêtée en pressant la touche "ON/OFF" ou par la touche "COOLING" (voir le paragraphe relatif).On rappelle que n'y pas la fonction COOLING dans les machines à vapeur.

ATTENTION: avant d'arrêter le repassage s'assurer que la température du cylindre soit inférieure aux 80°C. En suspendant le travail à une température supérieure, ils peuvent causer des brûlures aux bandes de repassage.

À la fin du cycle de travail et aussi toujour, quand la machine n'est pas en marche rappeler de détacher toutes les alimentations dans l'ordre suivant:

- **alimentation air comprimé (où présent): fermer l'alimentation**
- **alimentation de vapeur (où présent): fermer l'alimentation**
- **alimentation du gaz (où présent): fermer l'alimentation**
- **alimentation électrique: ouvrir, en les portant de position "1" à la position "0", les/l' interrupteur/s électriques mises dans le derrière de l'épaule gauche. Débrancher la prise l'alimentation prévue par l'installateur.**

35. MAUVAIS FONCTIONNEMENTS: VÉRIFICATION PAR L'UTILISATEUR

Quelques effets peuvent être différents pour voitures avec ou sans plieuse.
Ils indiqueront les premier avec l'abréviation "ST" = standard; les secondes avec du "PI" = avec plieuse.

EFFET	CAUSE POSSIBLE
La lumière rouge de RESET sur l'épaule droite ne s'éteint pas, pas même en pressant le bouton de RESET	Vérifier si: - les panneaux latéraux sont fermés. - il y a quelque chose qui encombre la barre de protection mains. - la manivelle d'urgence est insérée - un ou les deux les butons d'urgence est inséré - appeler le service après-vente
L'interrupteur "chauffage électrique", derrière l'épaule gauche, ne reste pas a actif	Vérifier si: - l'interrupteur général a été effectivement activé avant de l'interrupteur "chauffage électrique" et du "RESET" sur l'épaule droite - appeler le service après-vente
Le sécheuse repasseuse n'essuie pas à suffisance: les tissus sortent encore mouillé	Vérifier si: - la machine avec chauffage électrique: l'interrupteur du chauffage a été activé derrière à l'épaule gauche - la machine avec chauffage à vapeur: le manche de la vapeur a été ouvert - la vitesse de repassage est troppe élevée, suite au degré d'humidité restante des tissus - la température de séchage est trop basse - le déchargement de l'air humide est obstrué: dans ce cas le pressostat de l'air ne allume pas la central de contrôle flamme (seul pour les machines au gaz) - la fonction de cooling a été erronément sélectionnée - appeler le service après-vente
Les tissus sortent jauni par le repassage	Vérifier si: – la température de repassage est élevée trop et le séchage excessif – la vitesse de repassage est trop basse, par rapport au degré d'humidité restante sur les tissus – il y a des restes de détersif, dûs à un mauvais rinçage: le PH doit être compris entre 5 et 6 – les tissus sont insérés sur toute la longueur du cylindre de repassage, et il y ait pas zones du cylindre aux températures différentes – appeler le service après-vente

EFFET	CAUSE POSSIBLE
Les tissus sortent du repassage avec des taches sombres	Vérifier si : - on est utilisé une zone de repassage supérieur à celle-là permise, il n'est pas possible de repasser à l'extérieur de la zone délimité par les bandes d'introduction.
Les tissus sortent déformé de le repassage	Vérifier si : – l'introduction des tissus est effectuée correctement: maintenir le tissu parallèle à la barre protection des mains. – appeler le service après-vente
(ST) Si appuyez le bouton de START, la machine part mais il s'arrête immédiatement, aucun led ne s'allume, et sur le display il reste visualisée la température	Vérifier si: – (ST) Une des alarmes AL4, AL5 AL6 est intervenu, à une température inférieure aux 80°C - appeler le service après-vente
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL1 (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est "SAUVE MAINS"	Vérifier si: – il y a une entrave sous la barre de protection des mains. S'assurer qu'il n'y ait pas dangers pour choses ou gens, et libérer la zone – appeler le service après-vente
Sur le display apparaît une température supérieure aux 220°C (AL2 ne pas évident)	Un surchauffage de la surface de repassage s'est vérifié: - dans le cas lequel cette condition se vérifie, presser le bouton (ST) ou toucher l'icône (PI) COOLING, et continuer à repasser pour garantir l'intégrité des bandes de repassage jusqu'à que la température ne soit pas descendue par-dessous le seuil d'alarme Si la température tend augmenter, on peut brûler les bandes de repassage. Dans ce cas, éteindre la machine, et utiliser des draps humides en lui faisant passer entre cylindre et bandes, et en faisant tourner le cylindre à main selon quand décrit dans le paragraphe relatif. Répétér l'opération jusqu'à que la température descend sous les 80°C. – dans le cas lequel la température dépasse la valeur de sûreté, la machine on positionne dans le cycle de cooling automatiquement. Pour machines (ST) l'activation du cooling n'est pas signalée par l'allumage du led relatif – Dans le cas de machine à vapeur, vérifier si l'ouverture du manche est correct l'ouverture. – appeler le service après-vente
(ST)Sur le display apparaît l'inscription AL3	La sonde de température est en panne: appeler le service après-vente

EFFET	CAUSE POSSIBLE
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL4 (seul pour le machines avec chauffage au gaz) (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est "CENTRAL GAZ"(seul pour le machines avec chauffage au gaz)	Dans les machines au gaz cette alarme apparaît après la troisième tentative manquée d'allumage de la flamme. Quand cette alarme se présente la température du cylindre est supérieure à 80°C, la machine on positionne automatiquement dans le cycle de cooling. Si la température du cylindre est inférieure à 80°C la machine il s'arrête automatiquement. Si l'alarme se vérifie souvent, appeler le service après-vente.
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL5 (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est “TERMIQUE MOTOR”	quand un des thermiques des moteurs de la machine s'ouvre apparaît ce alarme. Quand se presente cette alarme si la température du cylindre est supérieure à 80°C, la machine commencera le cycle de COOLING automatiquement. Si la température du cylindre est par inférieure à 80°C la machine s'arrêtera automatiquement: appeler le service après-vente
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL6. (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est “PRESSION GAZ”	Une chute de pression s'est eue dans l'alimentation du gaz: si la température du cylindre est supérieure à 80°C la machine commence le cycle de cooling automatiquement. Si la température du cylindre est inférieure à 80°C l'équipement il s'arrête automatiquement. Vérifier si: – robinets du gaz sont ouverts – il y a pertes ou occlusions du tuyau d'alimentation du gaz.
(ST) La machine s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. (PI)Le machine il s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. Sur le cadre principal apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme, l'alarme visualisé est "MICRO PERIMETRAL."	Une des portes latérales a été ouvertes. Refermer la porte qui a été ouverte, annuler l'alarme. Si l'alarme se vérifie avec les portes fermés appeler le service après-vente.
(ST) La machine s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. (PI) Le machine il s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. Sur le cadre principal apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme, l'alarme visualisé est “ARRET D’URGENCE DROIT OU GAUCHE”.	Un des arrêts d'urgence latérale est pressé Vérifier le motif pour lequel l’arrêt a été activé. Vérifier qu'il y n'aie pas danger pour gens ou choses. Activer l’arrêt qui a été pressé, annuler l'alarme. Si l'alarme se vérifie quand les arrêts ne sont pas pressés appeler le service après-vente.

EFFET	CAUSE POSSIBLE
(ST) La machine s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. (PI) Le machine il s'arrête, et il s'allume le bouton rouge de RESET sur l'épaule droite. Sur le cadre principal apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme, l'alarme visualisé est “MICRO MANIVELLE”.	Le carter de protection de l'accès de la manovelle (porte gauche latérale) a été déplacé, Vérifier le motif pour lequel le carter a été déplacé. Vérifier qu'il y n'aie pas danger pour gens ou choses. Repositionner le carter en position de fermeture, annuler l'alarme. Si l'alarme se vérifie quand le carter est fermé appeler le service après-vente.

36. MAUVAIS FONCTIONNEMENTS: TROUBLE SHOOTING DU INSTALLATEUR

L'installateur doit procéder à la vérification de toutes les causes possibles recensées dans le paragraphe « VÉRIFICATION PAR L'UTILIZZATORE » Puis il procédera à l'analyse technique selon les renseignements qui vous truverez de suite:

EFFET	CAUSE POSSIBLE
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL1 (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est "SAUVE MAINS"	Vérifier si: - il y ait mauvais fonctionnements sur les fins corses MS1 ou MS2 (le contact il est NC)
Sur le display la température augmente sur 220°C (AL2 pas évident)	Un surchauffage de la surface de repassage s'est vérifié Vérifier si: - la température, la vitesse, l'humidité restante des tissus froissés créent les conditions de se rapprocher trop, pour inertie thermique, au seuil d'intervention de la sonde de température de sûreté - le composant passif de la sonde de température est tombé en panne en position de "ouvert." vérifier la continuité du composant. En cas de son absence remplacer la sonde. - Dans le cas de machine avec chuffage électrique : • il s'est vérifié le bloc d'un ou deux télérupteurs qui alimentent les résistances TR1 et TR2, sans que la bobine intervînt BS • un ou plus fusibles FU1, FU2, FU3 est brûlé - Dans le cas de machine avec chuffage au gaz : • s'est vérifiée la rupture de la soupape au gaz en position d'ouverture (rupture de la membrane). Contrôler que la pression d'alimentation du gaz soit conforme à tout les tableaux relatifs. • s'est vérifiée la rupture du central de contrôle flamme. - Dans le cas de machine avec chuffage à vapeur: • s'est vérifiée la rupture du manche de la vapeur en position de ouverture. Contrôler que la pression d'alimentation de la vapeur soit conforme les tabelle relatifs

EFFET	CAUSE POSSIBLE
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL3 (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est “ALARME SONDE EN PANNE”	Vérifier si: – le composant passif de la sonde de température est tombé en panne en position de “fermeture en court circuit”. En cas de confirmation, remplacer la sonde – il y a des éléments du câblage qui ont porté les deux fils de la sonde en court-circuit: rétablir le câblage
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL4 (seul pour le machines avec chauffage au gaz) (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est "CENTRAL GAZ"(seul pour le machines avec chauffage au gaz)	Vérifier l'installation du gaz: – si le type de gaz est conforme au type reporté dans la matricule – si la pression du gaz à la fin des soupapes est conforme aux tableaux de référence – si nécessaire, exécuter la propreté des tuyéres – vérifier le positionnement correct des allumeurs qui doivent être complètement investis par la flamme – vérifier le signal de chauffage en sortie des centrals de contrôle flamme, faire référence au schéma électrique relatif.
Pour machine avec chauffage au gaz: malgré l'allumage du gaz, le central de contrôle flamme va toujours en bloc	Vérifier si: – phase et neutre sont réunis dans les positions correctes – l'exécution de la connexion de masse est correct – la position des électrodes d'allumage est correct, (la décharge doit être présent et suffisamment ample: 4÷6 mm)
Pour machine avec chauffage au gaz: le central de contrôle flamme n'active pas l'allumage, même si la température courante est au dessous celle de set point	Vérifier si: – le pressostat de l’air échange quand le ventilateur fume est activé. Si il ne le fait pas, vérifier le déchargement de fume et le tirage relatif
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL5 (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est “TERMIQUE MOTOR”	Vérifier si: - les contacts d'un du thermique moteur se sont ouverts: • vérifier le réglage de la thermique intervenue, (demander la valeur au constructeur) • activer la thermique intervenue et vérifier l'absorption du moteur du ventilateur (demander la valeur au constructeur): éventuellement remplacer le ventilateur Le contacteur d'alimentation du ventilateur aspiration de l’air humide fonctionne correctement, en fermant, au démarrage, le contact L2 sur T2. En cas contraire, remplacer le contacteur
(ST) Sur le display apparaît l'inscription AL6. (PI) Sur le cadre principale apparaît l'icône triangle rouge. Dans le cadre de la chronologie alarme l'alarme visualisé est “PRESSION GAZ”	Vérifier si: – le gaz est présent et disponible dans la pression prévue, (au début de la soupape pendant le fonctionnement et a la fin de la soupape pendant le fonctionnement)

EFFET	CAUSE POSSIBLE
La lumière rouge de RESET sur l'épaule droite ne s'éteint pas, pas même en pressant le bouton de RESET	Vérifier si: – Toutes les sûretés (EM MS, MP, MN sont efficaces et fonctionent correctement – le fusible FU5 de la ligne alimentation du central sûreté CZ est funzionante fonctionne le central de sûreté CZ fonctionne correctement.
L'interrupteur "chauffage électrique" ne s'active pas (seul pour machines avec chauffage électrique)	Vérifier si: – un ou les deux télérupteurs TR1 et TR2 sont efficaces, et les contacts ne doit pas être collés – un des trois relais de contrôle de phase (R2,R3, R4) a un contact collé
Le sécheuse repasseuse n'essuie pas à suffisance: les tissus sortent encore mouillé	Vérifier si: - la machine avec chauffage au gaz: la pression et le PCI du gaz utilisé sont conformes à tout ce qu'a été prévu par les données de l'étiquette de la machine. - La machine avec chauffage à vapeur : • vérifier que la pression de la vapeur d'alimentation soit conforme à tout ce qu'a été prévu par les données de l'étiquette • vérifier que le déchargeur de condesation soit efficace - l'installation du déchargé de l'air humide est réalisée correctement et les conduites d'aspiration sont nettoyées: contrôle qui est néccesaire faire sur toute la longeur du conduit. - le ventilateur de déchargé tourne dans la direction correcte d'expulsion de l'air - le thermostat de sûreté est encore active - le relais de panne de l'inverter IB est intervenu: vérifier la cause. Éventuellement remplacer l'inverter
Les tissus sortent jauni par le repassage	Vérifier si: – la température du cylindre est cohérente avec la température du contrôle électronique – le rapport entre température et vitesse sont correct par rapport à l'étiquetage des tissus – la sonde de température est positionnée correctement et il n'y a pas phénomènes d'usure sur l'élément de contact sonde-cylindre
Les tissus sortent enroulés par le repassage	Vérifier si: – le cylindre de repassage est nettoyé; dans le cas il sois saleté, nettoyer en l'utilisant une brosse avec des soies de cuivre – les bandes de repassage sont nettoyés
Les tissus sortent déformés par le repassage	Vérifier si: – que toutes les bandes soient en tension correctement

37. ENTRETIEN ORDINAIRE

Chaque jour	Lame décolleur	Exécuter la propreté des lames décolleur du fluff accumulé
Chaque semaine	Parties externes de la voiture	Exécuter une propreté avec un tissu humidifié d'eau pour nettoyer la carrosserie de la machine. Attention éviter le contact
Chaques six mis	Ventilateur air humide	Exécuter propreté du fluff éventuel accumulé
	Fusibles de protection FU1, FU2, FU3	Vérifier si ils sont brûlés
Tous les ans	Brûleur gaz (pour machines avec chauffage au gaz)	Vérifier la propreté du brûleur et lui libérer de la présence de fluff éventuel.

38. PROPRETÉ DU BRÛLEUR (pour sécheuse repasseuse au gaz)

Chaque intervention d'entretien ordinaire ou extraordinaire doit être effectuée par personnel qualifié. Ouvrir la petite porte à gauche avec le clé spéciale. Enlever le régulateur du aspiration, desserrer le raccordement et les vis de support. Enlever les bougies d'allumage et relèvement de la flamme.
Enlever le brûleur et faire la propreté de la surface extérieure en utilisant un chiffon. Contrôler que les trous ne soient pas obstrués. En cas d'engorgement partiel ou total des trous procéder à la propreté. IMPORTANT: ne utiliser pas tournevis ou outils pointus qui pourraient causer des dommages aux composants intérieurs.

39. QUE FAIRE EN CAS D' ARRÊTÉ PROLONGÉE DE LA MACHINE

Recouvrir le cylindre avec paraffine après avoir enlevé le couvercle supérieur ou refermer le cylindre avec papier huilé.

40. LISTA DELLE ETICHETTE

8070201	Direction de la manivelle en cas de piégeage (sur manivelle)
8070307	Direction manivelle en cas de power failure (sous manivelle)
8070202	Interrupteur chauffage électrique
8070203	Interrupteur général
	Tension général
	Organes en mouvement (épaule sx)+ 2 x dossier
8000601	2x disposition tissée pour repassage
8050202	Expulsion des gaz (seul pour machines chauffage au gaz)
xxxxx	Expulsion air humide
8050901	Danger du piégeage: sur la barre de protection pour les mains
8070401	2x Haute température: danger des brûles. À la sortie des tissus, sur la barre de protection pour les mains
- - - -	Plaquette de matricule
- - -- -	Adhésive "Procédure pour se libérer du piégeage"
- - - -	Schéma électrique
- - - - -	Étiquette cahier: spéculer au programmateur
8070602	Étiquette manomètres lame d'air antérieur
8070603	Étiquette manomètres lame d'air postérieur
8070604	Étiquette de décharge buée
- - - - - -	Étiquette des tissus en sortie haute température

41. DIAGRAMMES ET PIECES DETACHEE

Pour la consultation des diagrammes et l'individuation des pièces détachée voir le site
dans l'area technique. Avant la consultation du site vérifier la matricule et l'année de production de la machine.

42. FERRAILLEMENT

Au fin du cycle de vie de la machine procéder à sa ferraillement suivant le normatives en vigueur, dévidant les parts métalliques des parts en plastique ou en verre.

1. CONTENIDO DEL MANUAL

Este manuale sta dedicado a la instalacion y uso de calandras secadoras industriales. Ha sido redactado segun las normativas vigentes. Las informaciones estan dirigidas al usuario que tiene que haberla entendida completamente antes de trabajar con la maquina. El manual de uso tiene que ser siempre disponibile para su consulta. En el caso de pérdida o daño, pedir al fabricante un nuevo manual. El fabricante no responde de las consecuencias derivadas de un uso inadecuado de la máquina debido a una lectura incompleta o incorrecta del presente manual. El fabricante puede modificar las especificaciones descritas es este manual o las caracteristicas de cada maquina. Algunas figuras de este manual pueden reportar especificaciones que resulten parcialmante diferentes de aquellas ensembladas en las máquinas. Los dibujos y los datos tecnicos se pueden modificar sun preaviso.
El manual es parte integrante de la máquina, por lo tanto hay que guardarlo con la maquina aunque en caso de venta.
Las informaciones adicionales juntas a este manual son:

- Esquema electrico: esta en un sobre dentro de la espalda de la máquina
- Ficha tecnica: junta a este manual
- Certificado CE: junto a este manual
- Dibujos tecnicos y lista repuesto: a encontrar en el area tecnica del web del fabricante

2. PRECAUCIONES DE SECURIDAD

El incumplimiento de las normas de seguridad puede ocasionar daño a las personas , cosas y animales.

Solo tecnicos competentes y autorizados pueden efectuar la instalacion y el mantenimiento de los equipos del fabricante: el personal tiene que conocer los productos y las normas Europeas de instalación de los equipos industriales de lavado.

Las calandras secadoras estan construidas para el planchado industrial de prendas: Está prohibido destinar las máquinas a un uso diferente sin autorización escrita del constructor.

Está prohibido cargar la máquina con algo diferente de la ropa destinada a ser planchada. No carguen la máquina con prendas contaminadas por sustancias peligrosas como explosivos, inflamables etc. Esos tejidos tienen que tienen que ser enjuagada o ventilada.

Esta prohibido planchar prendas ensuciadas con sustancias perjudiciales a la salud como veneno, plomo y sustancias cancerígenas

Para prevenir riesgos de incendio y explosiones no acercar a la máquina explosivos y sustancias inflamables.

Hay que respetar las instrucciones de planchado que se encuentrenen la etiqueta de la ropa

Está prohibida la utilizacion de la máquina a niños menores de 16 años.
El constructor no es responsable en caso de connexiones suplementares a la máquina incorrectas

ADVERTENCIAS IMPORTANTES

¡Está prohibido trabajar con los profilos laterales abiertos!

En el caso de calandra a gas, los humos combustos tienen que ser evacuados segun las normativas vigentes.

La máquina tiene que ser utilizada siempre por personal competente y autorizado y por lo menos en presencia de un otro operador

PELIGRO de APLASTAMIENTO

El operador, introducendo el tejido en la máquina, no debe seguir lo mismo bajo de la barra salvadedos . El tejido tiene que ser extendido sobre la tabla de introducción y hay que eliminar las

encrespaduras y las rayas, por lo tanto, el tejido tiene que ser acompañado en las bandas de introducción que le arrestraranentre el rodillo y las bandas de planchar.
Está prohibido planchar los tejidos doblados.
Sobre la máquina, cerca de la barra salvadedos, está la placa siguiente que tendrá que ser sustituida con una igual si la misma esta perjudicada o removida.

Para evitar quemaduras o aplastamiento de las extremidades, está absolutamente prohibido la remocióon anque temporal de los paneles de proteccion y de los sistemas de seguridad.

¡ Está prohibido introducir barras, objetos metalicos entre las bandas de planchar y el rodillo. En caso de emergencia, seguir las proceduras indicadas en los relativos parágrafos!

Asegurarse siempre del correcto funcionamiento de los dispositivos cada vez que se pone en marcha la máquina.

Es necesario conocer el funcionamiento de la maquina y de sus sistemas de emergencia. Es necesario comprender la logica de funcionamiento de los botones de emergencia.

PELIGRO DE QUEMADURAS

La máquina puede presentar el peligro de quemaduras.
Eventuales quemaduras pueden estar causadas por:
- **El contacto con el tejido planchado en salida de la maquina;**
- **El contacto con el rodillo durante las operaciones de manutención hechas “en caliente”;**
- **El contacto con los tejidos extractos despues de haber sido engañados entre el cilindro y las bandas**

Sobre la maquina estan las placas siguientes, en caso de daño de las mismas, el usuario tendrá que sostituirla con otras iguales.

Está en corrispondencia de la zona de salida de los tejidos planchados

Está sobre la protección salvadedos, bien visibile de la postación del operador

Se recuerda la posibilidad de peligro térmico resíduo de todas las partes de la máquina y de la ropa que se acaba de planchar.

PELIGRO DE ELECTROCUCION

Cada intervencióon sobre las partes electrica de la maquina tiene que ser hecho por personal calificado y solo despues de haber quitado todas las alimentaciones y sobre todo la electrica a la máquina.
Los circuitos de potencia y de control pueden ser violados solo por el fabricante, pena la caducidad de las condicciones de garantía.
En el quadro electrico y sobre los elementos a riesgo electrocución, está la placa siguiente que tendrá que ser sustituida con una igual si la misma esta perjudicada o removida.

¡CUIDADO ¡ los cables a monte del interruptor general estan en tension, tambien cuando lo mismo esta en posicion 0!

CONDICCIONES PSICOFISICAS DEL OPERADOR

Los operadores que trabajan con la maquina tienen que ser en perfectas condicciones psicofisicas.; durante el trabajo tienen que estar de pie en frente a la máquina. Hay que evitar movimientos bruscos o gestos incontrolados, como por ejemplo durante la toma o la introduccón de los tejodos a planchar para evitar choques peligrosos con el telar de la maquina.
La presencia de otros operadores o otro personal, no debe ser fuente de distracción por el operador o los operadores que trabajan a la maquina.
Durante el uso de la maquina, los operadores non tienen que ser distraído por televisor, radio o otras fuente de distracción.

ILUMINACIÓN

En el local donde la máquina está instalada, hay que haber una iluminación uniforme de intensidad 300 – 500 lux. Hay que evitar tambien luces molestas.

LEER CON ATENCION E INFORMAR A TODOS LOS OPERADORES SOBRE LOS SISTEMAS DE INTERVENCION EN CASO DE FALTA IMPROVISA DE ALIMENTACION ELECTRICA O EN CASO DE CAPTURA: VERIFICAR LA POSICION DE LOS SISTEMAS DE DESBLOQUEO

Estas precauciones no incluyen todos los riesgos posibles. Por eso, el operador, debe proceder con cuidado respetando las especificaciones de seguridad.

1. 3. RESPONSABILIDAD DEL FABRICANTE

Las instrucciones de este manual no quieren sustituir, sino que completar las normas vigentes sobre seguridad. Con respecto a las especificaciones contenidas en este manual, el fabricante no es responsable en los siguientes casos:
- Uso de la máquina contrario a las normas vigentes sobre seguridad.
- Instalación incorrecta da la máquina.
- Ausencia de manutención periódica y programada
- Respeto parcial o incorrecto de las instrucciones del manual.
- Defectos de voltaje o de alimentación del sistema elctrico.
- Modificaciones no autorizadas en la máquina.
- Utilizacin de la máquina por parte de personas no autorizadas.
- Utilizacion de la máquina diferente de las etiquetas de los tejidos.

2. 4. TRANSPORTE Y DESEMBALAJE

Se recomanda de verificar la máquina al recibo, señalando al transportista los eventuales daños occuridos durante el transporte, sea a los componentes interiores sea a la carrocería exterior.
La Máquina tiene que ser desplazada por una carretilla elevadora, introducendo las horcas solo en los asientos predispuestos.

Durante el desplazamiento, usar una carretilla elevadora que sea compatible con los pesos a levantar: verificar con atencion los datos de las fichas tecnicas. Cada movimiento de desplazamiento y de levantamiento/ bajamiento tienen que ser hechos muy lentamiente.

El desplazamiento con carretilla elevadora tiene que ser hecha solo por personal especializado.

Alcanzado el lugar, la máquina tiene que ser completamente desembalada, liberandola de la película en in PVC. Abrir las portillas laterales con la llave apropriada y quitar los pernos de fijación al pallet que estan a la base de la espanda de la máquina..
Levantar la máquina y quitar el pallet: instalar la máquina en la posición final.
Los materiales de embalaje no tienen que ser dispersados en el ambiente y segun las normativas locales tienen que ser recogidos en los lugares predispuestos.

Proceder con el desmontaje de eventuales seguros por el transporte. Conservar pallet y seguros de transporte por eventuales futuros desplaziamentos.

Completar las operaciones de instalación de la máquina, montar las siguientes partes que son entregadas en el mismo embalaje pero desmontadas:

- Plano inclinado de recogida superior (por todas las maquinas)
- Plano inclinado de recogida inferior (solo por maquinas sin plegadora)
- Tablas de recogida anterior y/o posterior (por maquinas con plegadoras)
- touch screen (por maquinas con plegadora). En este caso, despues del montaje de los componentes mecanicos separados, hacer tmbien la conexion electrica del touch screen conectando:
  - o l'enchufe de alimentacion
  - o la conexion al PLC

CUIDADO: la pantalla tiene que ser manejada con cuidado en todas las fases: de desembalaje, montaje y connexion.

5. IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

La maquina es identificable atraves de una pegatina con el numero de matricula, model, potencia y caracteristicas tecnicas. Repuestos y/o intervenciones tecnicas presuponen l'exacta individuacion del model

La violación, o la ausencia de las placas de identificación o de lo que no permita la identificacion de la máquina, rinde dificil cada operacion de instalación y manutención y automaticamente la garancia decae.

6. LUEGO DE INSTALACION Y POSICIONAMIENTO

Todas las operaciones de instalación tienen que ser hechas por personal calificado. Posicionar la maquina sobre una superficie llana, stabil y horizotal y usando los utilizzando los pies regulables que estan en la base de los lados de la máquina.
Verificar su correcto posicionamiento a nivel.
Por un correcto usaje, puesta en marcha y manutención, dejar uno espacio libero de 500 mm detrás de la máquina.

Para hacer las manutenciones ordinarias y extraordinaris, es necesario dejar a lado de la máquina, un espacio igual al largo de la máquina

La superficie de apoyo tiene que haber una portada minima de 500 kg/m2: el carga tiene que haber una llevada minima de 500 kg/m^2: la carga de la máquina puede ser considerado statico. La maquina tiene que ser posicionada en un lugar bien aerado y conforme a las normativas vigentes, con una temperatura comprendila entre +10°C e +35°C.
En el local hay que garantizar un cambio del aire proporcional a la que está sustraeda del funcionamiento de la máquina.
El aire de ventilación tiene que ser aspirada directamente de l'exterior, en lugar lejos de fuente de polución y el aflujo tiene que ser garantizado por aperturas dentro la pared del local. El calculo de la seccion libera total neta tiene que ser calculada conforme a las normativas vigentes en materia.

7. CONDUCTO de DESCARGA HUMOS Y AIRE HÚMEDO

El conducto de descarga humos (por máquinas con calientamiento gas) tiene que seguir las normativas vigentes. En el caso de funcionamiento a gas, la chimenea tiene que estar lejos de materiales combustiblese (por lo meno 500 mm) infamables mediante crujía de aire o materiales aislantes. Si no se puede mantener esta distanzia, es necesario que se haya una opportuna protección especifica por el calor.
El conducto de descarga de los gases combustos puede ser largo 15 mt (diámetro 100 mm), y tiene que estar aislado o hecho de modo que la agua de condensación puede ser recogida. El instalador tiene que llamar al fabricante por conductos más largo de 15 mt.
El conducto de descarga, el enlace a la chimenea y la chimenea tienen que seguir la normativa vigente. Esta obligatorio l'uso de conductos rigidos; las conexiones entre los elementos tienen que ser hermeticas y todos los componenten tienen que ser resistentes a la temperatura, a la condesación y a las solicitaciones macanicas. Chimeneas no adecuadamente dimensionadas amplifican los ruidos de la combustion y pueden hacer surgir problemas de condensacion. Pueden tambien interferir con los parametros de combustion, favoreciendo la formacion de hollin y incrustaciones. Para evitar fugas de gas combusto y ruido, las conexiones tienen que ser hermeticas, utilisando materiales (mastiques, compuestos de silicones) que pueden resistir a las altas temperaturas.

Instruir el usuario sobre la peligrosidad de manometer los conductos de descarga y/o modificar, cerrar o reducir las abierturas de ventilacion del local de instalacion.

Por lo que concierne las dimensiones de los condcuto de descarga de los humos y aire humedo, ver las ficha tecnica junta la documento.

8. CONEXION ELECTRICA

La conexion electrica tiene que ser hecha por personal calificado y tiene que seguir las normativas vigentes y/o regolamentos locales y nacionales.Controlar que la tensión de alimentacion de la maquina sea corrispondente a la indicada en los datos de la placa. Los datos estan situados en el posterior de la maquina. Por la conexion utilisar un cable H05 VV – F o superior segun lo que esta indicado en los datos de la placa. Os indicamos las seguentes secciones minimas:

	2500	**2800**	**3200**
Calientamiento electrico	5x25mm^2	5x25mm^2	5x25mm^2
Calientamineto vapor/gas	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2

Interponer agua arriba de la maquina un dispositivo de disconexion omnipolare (por ejemplo, un interruptor magnetotermico diferencial) con abiertura entre los contactos que le desconnecte completamente en las condicciones de la categoria de supertension III y conforme a las normativas vigentes en maeria.
Asegurarse que el interuptor general sea en posicion "0" . Abrir el portillo lateral con la llave que esta en la documentacion de la maquina.
Quitar el portillo.
Insertar el cable a traves del pisa cable que esta en la espanda izquierda de la calandra .
El alimentacion electrica tiene que estar hecha conectando el cable a una serie de morsas (ya estan en la maquina).

Ξ: morsa de tierra

L1, L2, L3: morsas de fase

N: morsa de neutro

En el caso en que los ventiladores sean alimentados por sistema trifasico, verificar que el senso de rotacion de los motores sea correcto y en la direccion de expulsion del aire En el caso en que los motores de los ventiladores giren en direccion errada, invertir la posicion de 2 fases de alimentacion

En el caso en que la maqiuina sea con calientamiento gas, verificar la correcta posicion de fase y neutro en la maquina monofase**. La connexion errada genera la falta de marcacion del sensor de ionizacion**

La maquina tiene que estar conectada con una eficaz instalacion de toma a terra. El fabricante declina todas las responsabilidades en le caso en que la conexion no sea hecha segun las normativas vigentes en materia.
Antes de cada manutencion desconnectar la alimentacion electrica :por el mantenimiento seguir el esquema electrico de la maquina que esta en la puerta lateral izquirda.

¡CUIDADO!: También cuando la posición del interruptor generale s "0" los cables a monte están bajo tensión!

9. CONEXION GAS (solo calandras gas)

La conexion gas tiene que ser hecha por personal calificado y tiene que satisfacer las normas vigentes y/o regolamientos locales y nacionales. Verificar que el gas de alimentacion sea conforme a lo indicado en la placa datos tecnicos que esta en el panel posterior de la maquina.
Verificar la correcta posición del collar de regolación (si está presente). Después, con la maquina en marcha, y las puertas cerradas, verificar la correcta pressión edel sortidor: utilizar tablas siguientes.
Por la alimentación de la red utilisar un tubo homologado: el tubo tiene que haber un anillo de dilatación si el tubo sea rigido.
Por las dimensiones el tubo de alientacion del gas, hacer referencia a la ficha tecnica junta aquí. Los tubos exteriores tiene que ser adecuadas al tipo de gas utilizado y estar conformes a la normativa vigente del pais de destinación. Installar un reductor de presión dimensionado en la linea de alimentación del gas y proveer la linea de una valvola con cierre manual.

¡CUIDADO! Las valvulas del gas han un limite de presión de 55mbar. La superación de esta presión puede causar la rotura de las membranas de las valvulas. Eseguire perciò una verifica accurata della pressione disponibile a monte della macchina, prima di collegare l'alimentazione del gas.

10. PRUEBA DE ESTANQUEIDAD (solo por calandra gas)

Todos las enlaces entre maquina y instalación tienen que estar sometidas a pruebas de estanqueidad. Por esta operacion, aconsejamos la utilización del spary busca fuga, de otra manera, se pueden pintar los puntod de enlance con otras sustancias espumosas, que no provoquen corrosión. Cual de las dos soluciones es la utilizada, no hay que ver burbujas. Si hay burbujas, proceder con la eliminación de las mismas.

No utilisar llamas liberas por la prueva de estanquidad!

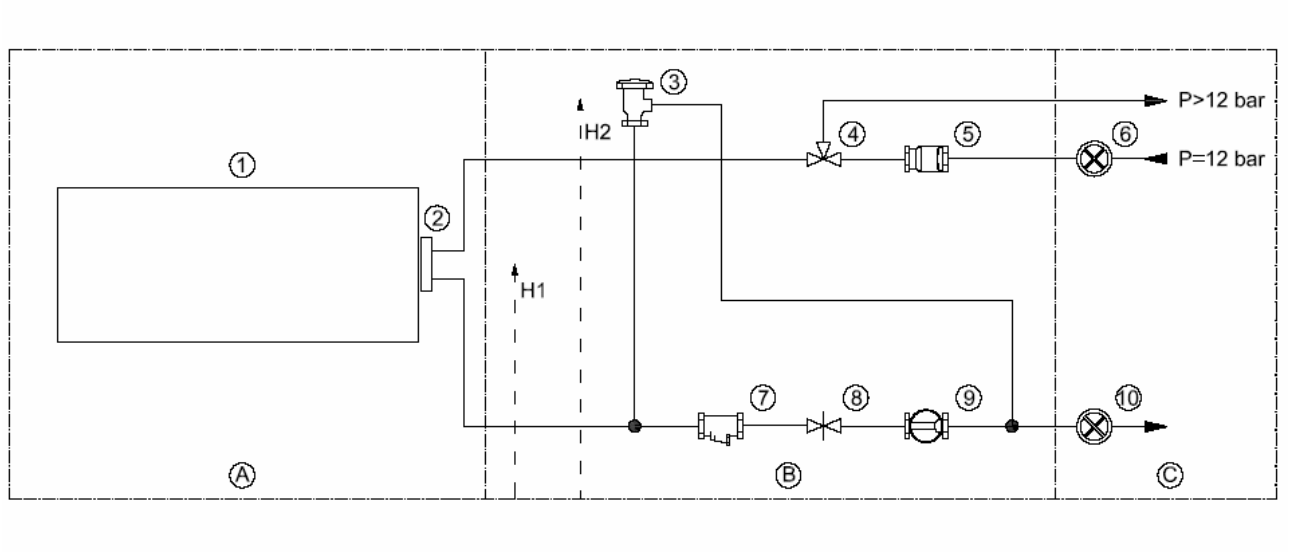
11. CONEXION VAPOR (solo por calandras a vapor)

La conexión vapor tiene que ser hecha por personl calificado y tiene que satisfacer las normas vigentes y/o los regolamentos locales y nacionales. Verificar que el vapor haya las siguientes caracteristicas:

- presión minima: 10/12 bar
- alcance minimo por modello:
  - 2500: 95 kg/h
  - 2800: 100 kg/h

- 3200: 125 kg/h

la instalacion tiene que seguir este esquema:



Los elementos son los siguientes::

31) rodillo a planchar
32) articulación rotante
33) separador agua/aria
34) valvula de seguridad 12bar.

Porque la valvula de seguridad sea eficiente, tiene que ser dimensionada para subvenir al maximo elcance de la linea de alimentación del vapor

35) filtro
36) cierre metalico de entrada vapor
37) descargador de agua de condesación
38) valvola de no regreso
39) indicador de passaje
40) cierre metalico de salida agua de condensación
J) interior máquina
K) instalación exteriora
L) instalación de alimentación vapor

Os hacemos notar que la altura del suelo H2 del separador (3) tiene que ser superior a la altura del suelo H1 de la articulacion rotante (2). La diferencia entra las dos cuotas tiene que ser por lo meno de 30 cm.

12. CONEXION AIRE COMPRIMIDO (solo por calandras con plegadoras)

La conexión de la instalación del aire comprimido tiene que ser hecha por personal calificado y tiene que satisfacer las normas vigentes y/o regolamientos locales y nacionales.Verifica que l'aire comprimido que alimenta el circuito haya las siguientes caracteristicas:

- presión minima: 6 bar
- presión de default de las hoja del aire: 2.9 bar
- enchufe del aire: 12mm enchufe rapido
- descarga agua de condensación: 6mm attacco rapido
- carga minima: 500 litri/h (en caso de compresor compensado a la maquina, se conseja un tanque minimo de 50 litros)

Todos los enlaces entre instalación y máquina tienen que estar sometidas a pruebas de estanqueidad. Por esta operacion, aconsejamos la utilización del spary busca fuga. Si hay fugas, proceder con la eliminación de las mismas.
En fin, con la máquina en marcha, y puertas laterales cerradas, verificar la correcta presión del aire a travs de los manómetros que estan en détras de la máquina.

¡CUIDADO!: la regulación de la presión del aire está relacionada al peso de los tejidos à plegar. Mayor es el peso del tejido, mayor es la presión del aire.
La regulación de la presión tiene que ser hecha ricordando que las condicciones de primer pliegue son diferentes de las condicciones de segundo pliegue. En el segundo pliegue, el peso que la hoje de aire es doble.

13. CICLO DE TRABAJO: INDICACIONES POR TODOS LOS MODELOS.

Durante la marcha, hay que utilizar toda la largura del rodillo para mantener uniforme la temperatura sobre toda la largura del rodillo de la máquina. La temperatura a utilizar tiene que ser conforme a las temperaturas admitidas sobre las etiquetas de los tejidos a planchar.
Os recordamos tambien que las condicciones de humedad residual de los tejidos a secar y planchar no tiene que ser superior al 50%. La calandra asciugante tiene que ser utilizada sobre los tejidos que han sido centrifugados con una lavadora centrifugadora. Su intento es de secar y planchar en el mismo tempo la ropa plana.
Los valores de productividad rilevables de las fichas tecnicas siguen la normativa ISO 9398.

¡CUIDADO! La formación de manchas amarillas sobre los tejidos planchados indica la presencia de un detergente que no ha sido bien elimindado durante el aclarado!

¡CUIDADO! La formación de pliegues sobre los tejodos planchados puede ser causada por una humedad residua demasiado baja. Poner cuidado también al espesor de los tejidos. Diferencias de espesor (por ejemplo a las costuras laterales), pueden originar pliegues.
Aun el pasaje de un tejido doble puede originar pliegues.

¡CUIDADO!: no empezar a planchar hasta que no se alcance la temperatura minima de 80°C, y de toda forma, no antés de alcazar la temperatura minima necessaria para planchar .

¡CUIDADO!: En caso de emergencia y necesidad de parar la máquina, apretar uno de los botones de emergencia que estan sobre el lado derecho y izquierdo de la máquina. Cuando se apreta el boton de emergencia, el rodillo de planchado se para.

¡CUIDADO!: cuando se apreta el boton de emergencia, el rodilo de la planchadora se para. Si la temperatura está superior a los 80°C, las bandas para planchar se pueden quemar. Si la máquina no puede ser puesta en marcha, utilizar sabanas humedas entre rodillos y bandas e haciendo girar el rodillo a mano segun lo que está descrito en el paragrafo 17. L'operación tiene que ser repetida hasta que la temperatura baja los 80°C.

¡CUIDADO!: el área de plachar está delimitada de las bandas para planchar y de las bandas de introducción. Planchar a l'exterior de las bandas de introducción puede dar origin a manchas sobre los tejidos.

¡CUIDADO!: el planchado tiene que ser hecho siguiendo las indicaciones de las etiquetas de los tejidos
En caso de falta de etiqueta, verificar la composicion de los tejidos antes de decidir la temperatura de planchado. Poner cuidado a los tejidos mistos y a tejidos con costuras de material eterogeneo-

14. QUE HACER EN CASO DE CAPTURA

Il riesgo está limitado gracias a la presencia de la barra salvadedos. En el caso en que una extremidad se engañe, es necesario proveer manualmente a la inversión del rodillo para liberarla.
En este caso seguir la procedura siguiente:
Introducir la manivela dentro del hoyo que está en la espalda izquierda.
Rodar el rodillo en la dirección contraria a la del planchado, girando la manivela en el sentido de las aguillas del reloj.
Rodear la manivela hasta la completa liberación de la extremidad.

15. QUE HACER EN CASO DE FALTA DE ENERGIA ELECTRICA

Si falta la energia electrica, es posible que unas prendas se quedan entre el rodilo y la bandas de planchado arringando de quemarse.
Ademas es posible que se la temperatura sea superior a los 80 °C, aun las bandas de planchado pueden quemarse.
Es este caso seguir esta procedura:
Inserir la llave pequena dentro del hoyo de la espalda izquirda.
Hacer rodar el rodillo en el sentido de la direccion de planchado, girando a mano en senso antihorario
CUIDADO! Si la temperatura del rodillo es elevada (superior a los 80°C) seguir introduciendo tejidos banados en toda la longitud del rodillo e seguir girando el rodillo a mano para evitar la quemadura de las bandas de planchado. Terminar esta opeacion solo cuando el rodillo esta frio.

16. CICLO DE TRABAJO: PUESTA EN MARCHA

Verificar que l'operador haya entendido el correcto funcionamiento de los sistemas de seguridad de la maquina.
Poner en marcha la maquina segun las instrucciones:

- asegurarse que haya la manivela de emergencia arriba la espalda izquierda. **Si falta la manivela no poner en marcha la maquina.**
- Cerrar l'interuptor magnetotermico y diferencial a monte de la alimentacion de la maquina. Despues

    - Por maquinas con plegadora:
        - Abrir la manga el aire comprimido
        - Asegurarse que la presion del'aire sea correcta
        - Asegurarse que los planos inclinados sean levantados y posicionados correctamente
    - Por maquinas con calientamiento a gas:
        - Cerrar, llevando de la posicion 0 a la 1, l'interuptor electrico que esta erriba la espalda izquirda.
        - Asegurarse que la manga del gas sea abierta
        - Verificar que la presion de linea del gas sea corecta
    - Por maquinas con calientamiento vapor:
        - Cerrar, llevando de la posicion 0 a la 1, l'interuptor electrico que esta erriba la espalda izquirda.
        - Asegurarse que la presion del vapor de la instalacion sea correcta
        - Abrir lentamente la manga del vapor: de OFF a ON, con regularidad, en un minuto

        ¡CUIDADO!: la posicion final de ON de la manga del vapor est subordinada a la llegada de la temperatura de planchado. Verificar con l'instalador l correcta posicion final de la manga para llegar a la temperatura deseada.

    - Para maquinas con calientamiento electrico::
        - Cerrar, llevando de la posicion 0 a la 1, los interuptores electricos que estan arriba la espalda izquirda de la maquina segun los las indicacciones siguentes:
            - Como primero, l'interuptor bipolar (a la izquirda), despues apretar el boton rojo de RESET
            - Como segundo, l'interuptor quadripolar (a la derecha) y la relativa bobina de desenganche

17. CICLO DE TRABAJO: VERIFICA DE LOS SISTEMAS DE SEGURIDAD

Despues de la puesta en marcha de la maquina, antes de empezar el trabajo, es necessario controlar el pefecto funcionamiento de todos los sistemas de seguridad. L'operador tendrà que seguir las istrucciones siguientes cada vez que pone en marcha la calandra.

ACCION a HACER		REACCION que tiene que pasar
Apreta el pulsante ON/OFF del teclado digital (por maquinas sin plagadora) o el boton de START (por maquinas con plegadora) Apreta el pulsante ON/OFF del teclado digital (por maquinas sin plagadora) o el boton de START (por maquinas con plegadora)	→	El rodillo TIENE que empezar a girar El rodillo TIENE que pararse
Aviar la rotacion del rodillo: levantar la proteccion salvadedos. Repeter l'operacion de levantamiento de la proteccion salvadedos en 3 diferentes puntos: en el centro, y a 50 cm de la extremid derecha y izquirda..	→	En todas las pruevas, el rodillo TIENE que pararse: el boton rojo de RESET TIENE que encenderse
Aviar la rotacion del rodillo: accionar el boton de emergencia derecho.	→	El rodillo TIENE que pararse: el boton rojo de RESET TIENE que encenderse
Aviar la rotacion del rodillo: accionar el boton de emergencia izquierdo.	→	El rodillo TIENE que pararse: el boton rojo de RESET TIENE que encenderse
Aviar la rotacion del rodillo: abrir el portillo para ensertar la manivela	→	El rodillo TIENE que pararse: el boton rojo de RESET TIENE que encenderse

Despues de haber verificato l'eficencia de los sistemas de seguridad, es posible empezar el ciclo de planchado.

¡CUIDADO!: todos los usuarios tienen que estar informados sobre esta procedura y tienen que saber el funcionamiento de los sistemas de seguridad de la maquina.

18. CICLO DE TRABAJO: PUSTA EN MARCHA MAQUINA ESTANDARD

A la puesta en marcha de la maquina, el display sobre la espalda derecha se encendie. En el display aparace por algunos segundos la version software del microprocesador instalado, sigue la visualizacion de la temperatura del rodillo.
Verificar que todas los sistemas de seguridad sean desarmadas

- Girar, si necesario, los botones de emergencia en senso horario, si estan armados
- Verificar que las portillas laterales sean cerradas
- Verificar que lel portillo de entrada de la manivela de emergencia sobre la puerta lateral izquierda sea cerrado
- Verificar que nada obstaculize la posicion de cierre de la proteccion salvadedos
- Verificar que el pulsante rojo de RESET, sobre el lado interno de la espalda izquierda sea encendido.
- Apretar el boton de RESET: la luz roja se apagua y el ciclo de planchado puede empezar.

Para empezar a planchar apretar el boton "ON/OFF".
El led de "ON/OFF" se enciende para indicar que la maquina esta en marcha
El rodillo empieza a girar arrastrando la bandas de introduccion.

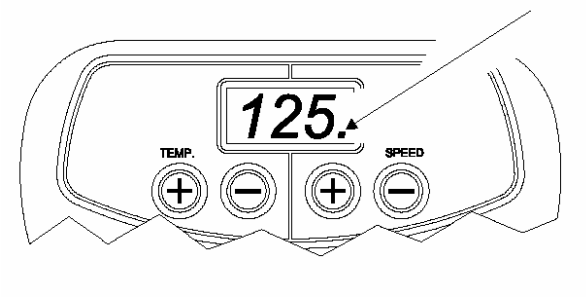
19. CICLO de TRABAJO: USO MAQUINA ESTANDARD

¡CUIDADO!: no utilizar estas maquinas para hacer pliegas: os rogamos de evitar de plegar unas o mas veces los tejidos a planchar antes de introducirlos en la calandra!

20. COMO CAMBIAR LA TEMPERATURA DE PLANCHAR (CALEFACCION ELECTRICA O GAS)

Para modificar la temperatura de planchar cuando la maquina esta en marcha,, apretar en el mismo tiempo los botones "+" e "-" qe corrisponden a la indicacion "TEMPERATURE" en el teclado.

El display visualiza la temperatura de set point. Mientras este valor esta visualizado en el display. Mientras este valor esta visualizado en el display utilizar los botones “+” e “-“ para aumentar o disminuir la temperatura de set point.
El nuevo valor planteado serà automaticamente memorizado. Se recuerda que en el display la velocidad se visualiza en °C. Si se quiere vizualizarla en °F, tenéis que contactar al instalador que configuere el microprocesador. Se informa ademas que el tercero decimal point del deisplay del microprocesador se queda encendido por todo el tiempo en que el sistema de calientamiento esta en funcion (vease la figura). Cuando el sistema de calientamiento esta disactivado, el decimal point Quando il sistema di riscaldamento è disattivato, il decimal point esta apagado.

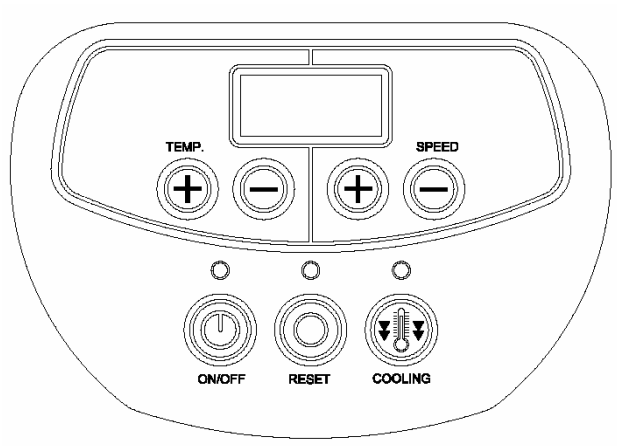


21. COMO CAMBIAR LA TEMPERATURA DE PLANCHAR

La máquina vapo no tiene un sistema de control activo de la temperatura. La temperatura esta determinada por el flujo del vapor en entrada en la máquina. Por este motivo, el display indica la temperatura sobre la superficie del rodilo, pero el control puede ser hecho solamente obrando sobre la carga del vapor, y abriendo y cerrando la relativa mangueta de entrada: mientras que esta operacion esta hecha, verificar el desarollo de la temperatura en el display. Parar l’abertura de la mangueta cuando le ha alcanzado la temperatura deseada.

22. COMO CAMBIAR LA VELOCIDAD DE PLANCHADO

Para modificar la velocidad de planchadura mientras la máquina está trabajando apretar en el mismo tempo los botones “+” y “-“ corrispondientes a la indicación “SPEED” sobre el teclado.
El display visualiza la velocitad de set point. Mientras ese valor está visualizado en el display, utilizar los botones “+” y “-“ para aumentar o disminuir la velocidad de set point.
El nuevo valor, apenas planteado, será automaticamente memorizado. Se recuerda que en el display la velocidad se visualiza en metros al menudo: de 1 hasta 9.



23. COMO UTILIZAR EL COOLING: MACCHINA ESTANDARD

Il cooling es una funcion que permite ahorrar la energia térmica acumulada en la máquina. Es posible utilizar esta función cuando se ha terminado de trabajar o cuando simplemente hay que parar la máquina.
El cooling viene activado y desactivado apretando el boton “COOLING” del teclado. Cuando esta funcion está seleccionada, el led relativo está encendido. Cuando la función esta desactivada, el led està apagado.

Cuando la està activada, la termoregulacion de interrumpe. Sin embargo, el rodilo sigue girando hasta que la temperatura llega a 80°C. Cuando se llega a esta temperatura , la maquina se para completamente y se queda en posicion de stand by.
En el caso de maquina con calefaccion vapor, la seleccion de la funcion no abilita el cooling . la interrupcion de la calefaccion de la maquina esta hecho solo con el cierre de la compuerta de alimentacion del vapor.

24. EL BOTON DE RESET

En las calandras con calientamiento a gas, hay un boton de reset que permite reponer la maquina. De hecho, en el caso en que el encendedor no encienda el gas, el microprocesador señala el bloqueo a traves del led cerca del boton de RESET.
Para desbloquear la maquina apretar el boton “RESET”. La centralina intentara encendiar el gas.Se el encendimiento resulta dificil y es necesario apretar mas de una vez el boton RESET, hay que recurrir al instalador para que controle el emplanto de alimentacion del gas. Sobre algunas versiones, el pulsante de RESET GAS puede ser u alcune versioni il pulsante di “RESET GAS” puede ser remotato del teclado a la espalda de la maquina.

25. GESTION CUENTAHORAS

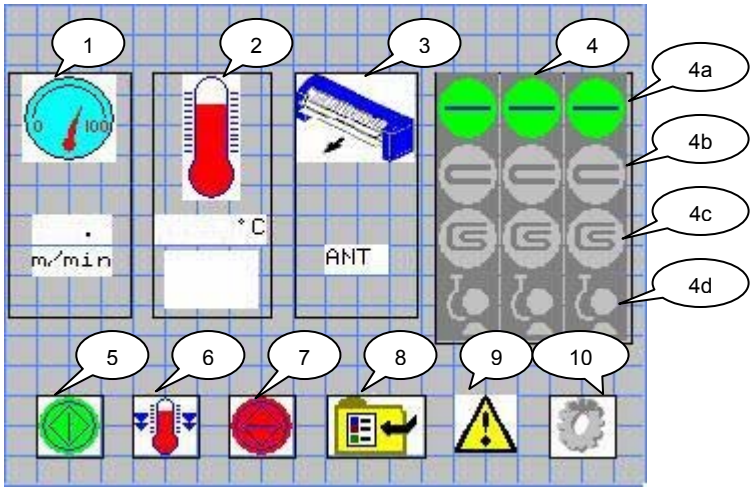
Durante la actividad de la maquina se incrementa un contactor de horas de trabajo que esta en memoria entre un apagamiento y un reencendimiento. Para visualizar el contenido del cuentahoras es necesario mantener apretados los botones “+” e “-“ corrispondientes a las indicaciones “TEMPERATURE” en el teclado , mientras el display està visualizado la version del software (despues del encendimiento). Si el numero de horas de trabajo es inferior a 999 se representa directamente en el display. Si el numero es superior a 999, se representa a traves de punto decimal Despues de la visualizacion de cuentahoras, apagar y encender la maquina.

26. COMPENSACION TEMPERATURA VELOCIDAD

Es posible hacer variar la velocidad automaticamente al variar de la temperatura. La variacion modifica el valor de la velocidad dentri de un ratio del ±10% respecto al valor de set point. Esta gestion s opcional : si se quiere utilizarla,es necesario pedila al instalador.

27. CICLO DE TRABAJO: PUETA EN MARCHA DE MAQUINA CON PLEGADORA

A la puesta en marcha de la maquina, el touch screen subre la espalda izquierda de la calandra se apaga.
Son necesarios algunos segundos de espera para cargar el software. Despues de la carga, aparece la panoramica principal:



A seguir, la descripccion de los dibujos que hay en la panoramica:

11) Indicador de la velocidad. Indica la velocidad del rodillo cada dos por tres. Apretando el icono, se llega el menu de modifica de la velocidad
12) Indicador de la temperatura. Indica la temperatura del rodilo cada dos por tres. Apetando el icono se llega al menu de modificacion de la temperatura. La presencia del dibujo de una bombilla con l’indicaccion “ON” signala l’attivaccion del sistema de calientamiento (termoregolacion)

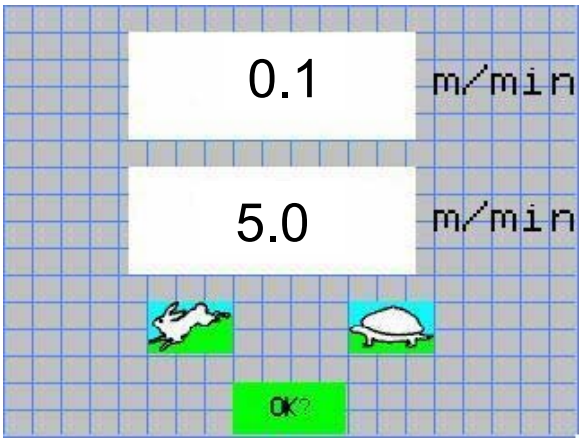
13) Indicator de salida prendas. Indica la direccion de salida de los tejodos. Apretando l'icono se llega al menu de modificacion de direccion de salida prendas:anterior o posterior.
14) Indicador gestion plegadora. Indica la configuracion de pliegue corrente: en verte las configuraciones seleccionadas.
    L'apagamiento de las columnas laterales indica el uso de la maquina sobre dos pasillos de pliegue
    L'apagamiento de la columna central indica l'utilizacion de la maquina sobre la longitud de la maquina sobre un pasillo de pliegue.
    El verte de la raya 4a indica que la maquina no hace pliegues
    El verte de la raya 4b indica que la maquina hace un pliegue
    El verte de la raya 4c indica que la maquina hace 2 pliegues.
    La posicion de cierre del gancho sobre el rodilo en el icono de la raya 4d, indica el cierre del by pass (siempre disactivado cuando el sistema a doble pliegue esta seleccionado)
    Apretando el icono se llega al menu de modificacion de sistema de pliegue.
15) Boton de "START". Apretando el icono el rodillo empieza a girar
16) Boton "COOLING". Apretando el icono se para la funcion de calientamiento. El rodillo gira hasta que la temperatura llega a 80°C, despues la maquina se para completamente y Raggiunta tale temperatura la macchina si arresta completamente, rimanendo in condizioni di stand by.
17) Boton de "STOP". Apretando el icono se para la maquina. Esta funcion tiene que ser utilisada sempre asegurandose que la temperatura del rodilo sea inferior a los 80°C.
18) Boton "RECEPTAS". Apretando el icon se llega a la area de memorizacion de los programmas.
19) Boton de di "ABILITAZIONE". Apretando el icono todos los alarmes registrados son anulados.
20) Boton "AREA TECNICA". Apretando el icono se llega en una area reservada de configuracion máquina, acesible solo al instalador.

Verificar que todas las seguridades sean desarmadas:
- Rodear, si es necesario, los botones de emergencia en sentido orario, si estan armados
- Verificar que las puertas laterales estan cerradas
- Verificar que la puerta de acceso de la llave de emergencia, en la porta lateral izquirda, sea cerrada
- Verificar que nada estorbe la posicion de cierre de la proteccion salvadedos
- Verificar que el boton rojo de RESET, en la espalda derecha, sea encendido
- Apretar el boton de reset: la luz roja se apaga
- Apretar el icono "ABILITACION" (n. 9): el ciclo de planchado puede empezar
- Para empezar el trabajo de planchado, apretar el boton verte de "START" (n. 5)

El rodillo empieza a girar: las bandas de introduccion empiezan girar en el sentido de introduccion.

28 CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA COMO CAMBIAR LA VELOCIDAD DEL RODILLO

Para modificar la velocidad del rodillo de planchadura de una maquina con pleagdora, mientras que la máquina trabaja, apretar el icono n. 1.



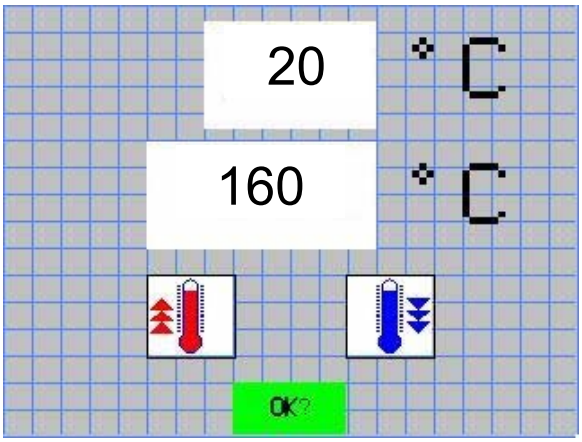
En el display aparecen la velocidad de marcha (sobre) y la velocidad de set point (abajo).
Para modificar la velocidad de set point:
- Apretar el icono "liebre" para aumentar la velocidad
- Apretar el icono "tortuga" para diminuir la velocidad

Cuando se visualizza la velocidad de set point, apretar el icono "OK?".
La nuova velocidad de set point esta seleccionada:

¡CUIDADO!: la velocidad esta leida con una precision hasta los decimos metro/segundo. Puede, por este motivo, una leve diferencia decimal entre la velocidad seleccionada y la velocid real del rodilo de planchado. Esta diferencia no indica averias o errores de funcionamiento.

29. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA COMO CAMBIAR LA TEMPERADURA DEL RODILLO

Para modificar la temperatura de planchado de una máquina con calientamiento electrico o gas mientras que la máquina esta trabajando, apretar el icono n. 2.



En el display aparecen la temperatura de marchae (sobre) y la temperatura de set point (abajo).
Para modificar la temperatura de set point:

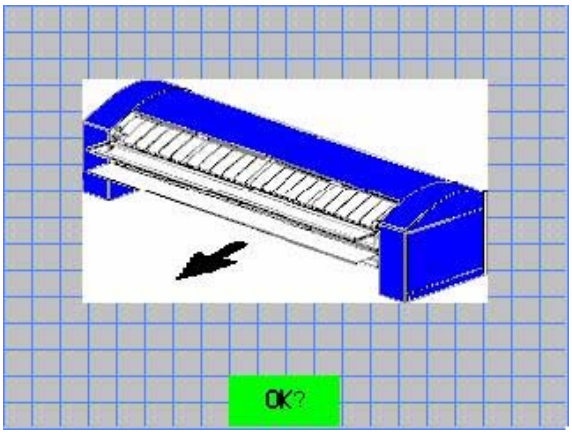
- Apretar el icono rojo para augmentar la temperatura
- Apretar el icono blu para diminuir la temperatura

Cuando se visualizza la temperatura de set point que se quiere, apretar el icono “OK?”.
Se selecciona asi la nueva temperatura de set point
Para modificar la temperatura de una máquina con calientamiento vapor, seguir la misma procedura usada por una maquina sin plegadora.

30. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA COMO CAMBIAR LA DIRECCION DE SALIDA

Para modificar la direccion de salida de prendas planchadas e dobladas, mientras la máquina esta en funcion, apretar el icono n. 3.

Aparece la pantalla de gestion de la dirección de salida:



En el display aparece la direccion corrente, señalada por una flecha.
Para modificare la direccion, apretar el icono “flecha”.
Cada vez que se apreta el icono, la flecha cambia direccion, indicando la salida anterior o posterior.

Cuando se visualiza la direccion de salida deseada, apretar el icono “OK?”.
Asi se selecciona la nueva direccion de salida.

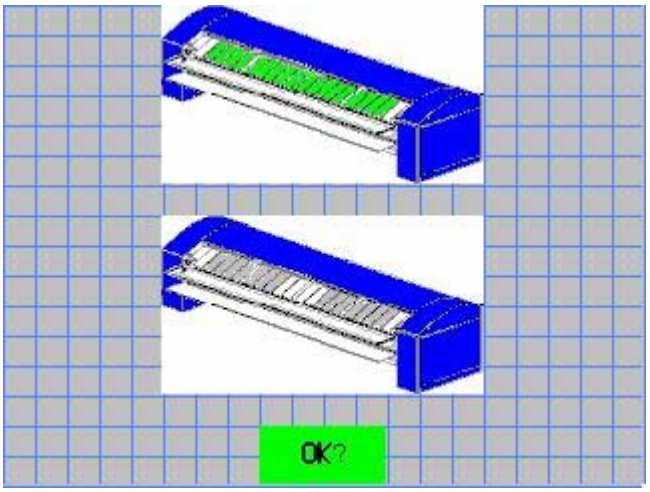
31. CICLO DE TRABAJO: USO MAQUINA CON PLEGADORA. COMO CAMBIAR LA CONFIGURACION DE PLIEGUE

Para modificar la configuracion de pliegue, mientras la maquina es en funcion, apretar el icono n. 4.

¡CUIDADO!: no se puede seleccionar el icono cuando un tejido ha sido insertado y la maquina esta en fase de pliegue. En esta fase, el icono esta cruzada en rojo.

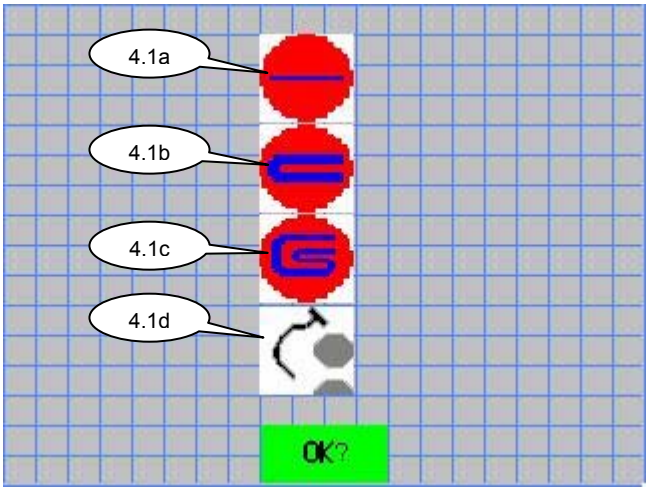
¡CUIDADO!: la máquina puede hacer pliegues sobre tejidos con longitud minima de 800 y una maxima de de 3752mm.

Apretada el icono, aparece este dibujo:



En el display aparece la configuracion corrente, identificada con el color verte.
En la parte superior se puede seleccionar la configuracion a una corsia: en este caso la maquina doble los tejodos sobre la longitud de planchado.
En la parte inferior se puede seleccionar la configuracion a 2 corsias: en este caso la maquina doble los tejidos en dos corsias indipendientes una de la otra. Cada corsia de pliegue tiene una anchura que es igual a la mitad de la longitud total de planchado.

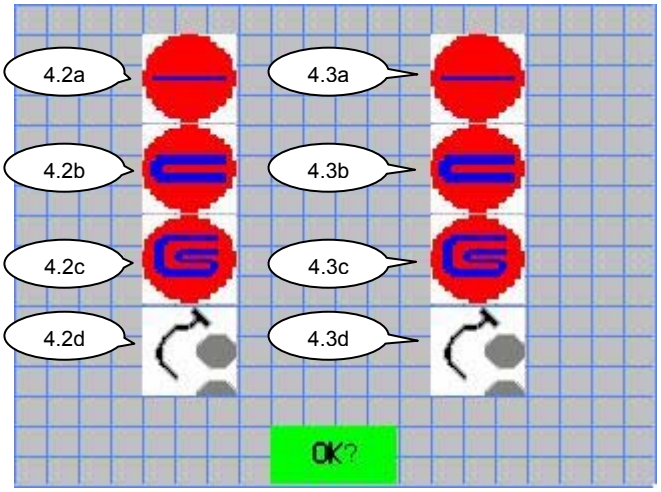
Si se selecciona la configuracion a una carrera, aparece la siguiente panoramica



La columna de icone se refiere a la configuracion de la sola carrera de planchado.
Por la carrera esta necesario seleccionar el tipo de pliegue deseado, apretando los iconos 4a, 4b, 4c e 4d.

El color verte del icono 4.1a indica que la maquina no hace pliegues.
El verte de la raya 4.1b indica que la maquina hace un pliegue
El verte de la raya 4c indica que la maquina hace 2 pliegues.
La posicion de cierre del gancho sobre el rodilo en el icono de la raya 4d, indica el cierre del by pass (siempre disactivado cuando el sistema a doble pliegue esta seleccionado)
Definita la nueva configuracion de pliegue, apretar el icono “OK?”..

Si se selecciona la configuracion a dos carreras, aparece la panoramica siguiente:



Las dos columnas se refieren a las corsias de planchado indipendentes.
Por cada corsia esta necesario seleccionar el tipo de pliegue deseado seleccionado apretando los iconos 4a, 4b, 4c e 4d.
La configuracion de cada carrera La configurazione di ogni corsia di stiratura è indipendente dall’altra.

La coloracion verte del icono 4.2a indica que la maquina no hace pliegues sobre la carrera de planchado de izquierda.
La coloracion verte del icono 4.2b indica que la maquina hace solo un pliegue sobre la carrera de planchado de izquierda.
La coloracion verte del icono 4.2c indica que la maquina hace dos pliegues sobre la carrera de planchado de izquierda.
La posicion de cierre del rodillo – icono de la raya 4.2d, indica el cierre del by pass (siempre disactivo cuando el sistema “doble pliegue” esta seleccionado) sobre la carrera de planchado izquierda.
La coloracion verte del icono 4.3a indica que la maquina no hace pliegues sobre la carrera de planchado derecha.
La coloracion verte del icono 4.3b indica que la maquina hace un pliegue sobre la carrera de planchado derecha.
La coloracion verte del icono 4.3c indica que la maquina hace due pieghe carrera de planchado derecha.
La posicion de cierre del rodilo en el icono de la raya 4.3d, indica el cierre del by pass (sempre disactivado cuando el sistema a doble pliegue esta seleccionado) sobre la carrera de planchado de derecha.

Definita la nueva configuracion de pliegue, apretar el icono “OK?”.

NOTA EN EL USO DEL BY PASS. El by pass esta costituito por una parrilla que:

- Si ubierta:
  - Realiza la condicion necesaria para ejecutar el segundo pliegue
  - realiza la condicion necesaria para dejar caer los tejidos directamente sobre las bandas de salida bypassando el sistema de pliegue
- Si cerrada:
  - Consiente de hacer el pliegue singula en el posterior de la máquina y no en el anterior
  - Consiente de planchar ropa pequeña, evitando que, terminado el planchado, caen de la altura del rodilo de planchado. Son despositados desde el rodillo posterior, evitando de desinflarse. En el caso de salida posterior, es posible planchar ropa demasiado larga sin que los tejidos se acumulan en la bandeja de recogida.

32. COMO UTILIZAR EL COOLING: MAQUINA CON PLEGADORA

El cooling es una funcion que permite ahorrar la energia termica acumulada en la maquina. Es posible utilizar esta funcion cuando se ha terminado de trabajar o cuando simplemente hay que parar la maquina. El cooling viene activado y desactivado apretando el icono n. 6. Cuando la funcion esta seleccionada, el icono n. 2 se pinta de azul. Para disactivar la funcion apretar el icono n. 5 de “START”.
Cuando la funcion esta activada. La termoregulacion se interrumpe. Sin embargo, el rodillo sigue girando hasta que la temperatura llega a 80°C Cuando se llega a esta temperatura la macchina se para completamente y se queda en posicion de stand by.
En el caso de maquina con calientamineto vapor. La seleccion de la funcion no abilita el cooling. L’interrupcion del calientamiento de la maquina en este caso esta hecho por el cierre de la compuerta de alimentacion del vapor..

33. LOS ALARMES: maquina con plegadora

Cuado la maquina esta en marcha, es posible haber un alarme. En este caso, un buzzer empieza a sonar y un triangolo rojo aparece en la panoramica principal del touch screen. Para visualizar y resectar el alarme , apretar el icono “pequeno triangulo rojo” en alto a la izquierda.
En el display aparece la cronologia de los alarmes con la registracion del tipo de alarme que ha pasado con el codigo relativo, fecha y hora.
Para resettar los alarmes, apretar las iconas “triangulos rojos” en la columna izquirda.
Cuando el icono esta apretada, el color cambia en gris: este significa que el alarme ha sido visionato.
Las causas por un alarme pueden ser:

- Baja presion (solo por maquinas con calientamiento gas)
- Bloque central gas (solo por maquinas con calientamiento gas)
- Presion aire comprimido baja
- Surtemperatura motores
- Intervencion del boton de emergencia derecho
- Intervencion del boton de emergencia izquirdo
- Puertas laterales abiertas
- manivela de emergencia insertada
- boton de RESET (sobre la espanda izquierda) encendido
- area de la barra salvadedos encombrada
- surtemperatura del rodillo de planchado

Hasta que las causas que han provocado los alarmes no estan removidas, la maquina esta en alarme. Eliminado el alarme, el buzzer termina de sonar y esta posible empezar el ciclo de trabajo. En ekl caso especifico del bloqueo de la centralina gas, ademas de anular el alarme , apretando el icono “ traingulo rojo”, esta necesario, apretar el icono “ABILITACION” numero 9 en la panoramica principal.

34. CICLO de TRABAJO: FINAL DEL CICLO

Al final del ciclo de trabajo, la maquina puede ser parada apretando el boton “ON/OFF” o a traves del boton “COOLING” (Ver paragrafo corrispondiente). Os recordamos que la funcion COOLING non esta habilitado en las maquinas con calientamiento vapor.

!CUIDADO!: antes de parar el planchado, asegurarse que la tempetatura del rodillo sea de 80°C. Terminando el trabajo a una temperatura superior, es posible causar quemaduras de las bandas de planchado.

Al final del ciclo de trabajo, y siempre, cuando la maquina esta parada, recordarse de descconectar todas las alimentaciones en el siguiente orden :

- **alimentación aire comprimido (si presente): cerrar la mangueta de alimentacion**
- **alimentación vapor (si presente): cerrar la mangueta de alimentacion**
- **alimentación gas (si presente): cerrar la mangueta de alimentacion**
- **alimentación electrica: abrir, ponendo en posicion “0”, el /los interuptores electricos en el posterior de la espalda izquirda. Despegar la chaveta de alimentacion de la toma prevista por el instalador.**

35. MALFUNCIONAMIENTOS: VERIFICA BAJO LA DIRECCION DEL USUARIO

Algunos efectos pueden ser diferentes por maquinas con o sin plegadora.
Los primeros seran indicados con “ST” = standard; los segundos con “PI” = con piegatrice.

EFECTO	CAUSA POSIBLE
La luz roja de RESET sobre la espalda derecha no se apagua, tampoco apretando el boton de RESET	Verificar si: - los paneles laterales estan cerrados - hay algo que estorba la proteccionn salvadedos - la llave de emergencia esta insertada - uno o ambos botones de emergencia estan insertados - llamar a la asistencia tecnica
L’interuptor de calientamiento electrico arriba la espalda izquirda no se arma.	Verificar si : - l’interuptor general ha sido armado antes del interuptor “calientamiento electrico” y del “RESET” sobre la espanda derecha. Llamar a la asistencia.
La calandra secadora no seca la ropa a suficiencia: los tejidos son unedos	Verificar si: - maquina con calefaccion electrica: ha sido armado el interuptor arriba la espalda izquirda. - maquina con calefaccion vapor la mansueta del vapor ha sido ubierta - la velocidad de planchado es demasiado elevada con referenzia al grado de humedad residual de los tejidos - La temperatura de secado es demasiado baja. - La descarga del aire humedo esta bloqueado: en este caso el pressostato aire no habilita el encendido de la centralina de control llama (solo por maquinas gas) - La funcion colling ha sido erroneamente seleccionada - Llamar a la asistencia tecnica
Los tejidos llevan manchas amarillas	Verificar si: - la temperatura de planchado es demasiado elevada y la secadura está excesiva - la velocidad de planchado está demasiado baja, con referenzia al nivel de humedad residual de los tejidos - hay residuos de detergente por causa de un aclarado insuficiente: el PH tiene que ser comprendido entre 5 y 6 - los tejidos estan insertados en toda la longitud del rodillo de planchado y no hay zonas del rodillo de planchado que llevan temperaturas diferentes - Llamar a la asistencia tecnica
Los tejidos llevan manchas oscuras	Verificar si: - Un area mayor a la de planchar ha sido utlisada. No es posible planchar al exterior de la area delimitada por las bandas de planchado..

EFECTO	CAUSA POSIBLE
Los tejidos estan deformados	Verificar si: - L'introduccione de los tejidos ha sido hecha correctamente: el tepido tiene que estar paralelo a la proteccion salvadedos - Llamar a la asistencia tecnica
(ST) Cuando se apreta el boton START, la maquina se pone en marcha pero se para immediatamente. No hay led encendidos y sobre el display se queda la temperatura.	Verificar si: - (ST) uno de los alarmes AL4, AL5, AL6 bajo los i 80°C han intervenidos - llamar a la asistencia tecnica
(ST) sobre el display aparece AL1 (PI) Sobre la pantalla principal aparece el icono triangolo rojo. En la pantalla de la cronologia de los alarmes aparece el alarme "SALVA DEDOS"	Verificar si: - hay algo bajo la proteccion salvadedos . Asegurarse que no hay peligro por cosas, personas y desbloquear el area - llamar a la asistencia tecnica
Sobre el display aparece una temperatura mas de 220°C (AL2 non palese)	Se ha pasado un sobrecalientamiento de la superfici de planchado: - en este caso apretar el boton (ST) o tocar el icono (PI) COOLING, y continuar a planchar para garantizar integridad de las bandas de planchado hasta que la temperadura no baja bajo el umbral de alarma Si la tempertaura sube, se pueden quemar las bandas de planchado. En este caso,parar la maquina y utilizar sabenas humedas haceindole pasar entre el rodilo y las bandas y haciendo redear el rodillo a mano segun lo que esta descrito en el relativo paragrafo. Esta operacion tiene que ser hacha hasta que la temperatura llegue bajo los 80 °C. - En el caso en que la temperatura supere el valor de seguridad, la maquina se posiciona automaticamente en el ciclo de cooling. Por maquinas (ST) el activacion del cooling non esta segnalado por el encendido del led. - En caso de maquina vapor, verificar si el abertuira de la manguera esta correcta - Llamar a la asistencia tecnica
(ST) Sobre el display aparece AL3	- La sonda de temperatura no trabaja: Llamar a la asistencia tecnica
(ST) Sobre el display aparece AL4 (solo por maquinas calientamineti gas) (PI) Sobre el display aparece el icono triangulo rojo. En la pantalla de la cronologia de los alarmes, aparace "CENTRALITA GAS" (solo por maquinas con calientamiento gas)	En las maquinas con calientamiento gas, esta alarma aparece despues de la tercera prueba de encendido de llama. Cuando aparece esta alarma y la temperatura esta sobre los 80°C, la maquina se posiciona automaticamente en el ciclo de cooling. Si la temnperatura esta bajo los 80°C, la maquina se para automaticamente. Si esta alarma aparece con frequencia, llamar a la asistencia tecnica.

EFECTO	CAUSA POSIBLE
(ST) Sobre el display aparece AL5 (PI) Sobre el display aparece el icono triangulo rojo. En la pantalla de la cronologia de los alarmes, aparace “TERMICA MOTOR”	Aparece cuando se abre una de las termicas de los motores de la maquina. Cuando aparece esta alarma y la temperatura esta sobre los 80°C, la maquina se posiciona automaticamente en el ciclo de cooling. Si la temnperatura esta bajo los 80°C, la maquina se para automaticamente: llamar a la asistencia tecnica
(ST) Sobre el display aparece AL6. (PI) Sobre el display aparece el icono triangulo rojo. En la pantalla de la cronologia de los alarmes, aparace “PRESION GAS”	Se ha pasado una caida de presion en la alimentacion del gas nell’alimentazione del gas: Cuando aparece esta alarma y la temperatura esta sobre los 80°C, la maquina se posiciona automaticamente en el ciclo de cooling. Si la temnperatura esta bajo los 80°C, la maquina se para automaticamente. Verificar si: - Los grifos del gas estan ubiertos - Hay perdidas o oclusiones del tubo de alimentacion del gas.
(ST) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha. (PI) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha. En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “MICRO perimétrico”.	Una de las portas laterales ha sido ubierta Cerrar la puerta, reiniciar el alarma y reencender la maquina. Si el alarma aparece también con las puertas cerradas, llamar a la asistencia tecnica.
(ST) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha (PI) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha. En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “BOTON EMERGENCIA DERECHA O IZQUIERDA”.	Uno de los botones de emergencia laterales ha sido apretado. Verificar el motivo por el cual el boton ha sido activado. Verificar que no hay peligros por personas o cosas. Rearmas el boton que ha sido apretado, reiniciar el alarma y reencender la maquina. Si el alarma aparece también con los botones apretados, llamar a la asistencia tecnica.
(ST) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha. (PI) la maquina se para y se encende el pulsante rojo de RESET sobre la espalda derecha . En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “MICRO MANIVELA”.	El carter de proteccion de la manivela ha sido desplazado. (puerta lateral izquierda) Verificar el motivo por el cual el carter ha sido desplazado. Verificar también que no hay peligros por personas o cosas. Recolocar el carter en posicion de cierre, reiniciar el alarma y reencender la maquina. Si el alarma aparece también con el carter cerrado, llamar a la asistencia tecnica.

36. MAL FUNICIONAMIENTO: TROUBLE SHOOTING A CURA DEL INSTALADOR

El instalador tiene que proceder a la verifica de todas las causa posibles ya listadas en el párrafo “VERIFICA BAJO LA DIRECCION DEL USUARIO”. El tendrà que hacer el analisi tecnica segub las informaciones bajo indicadas:

EFECTO	POSIBLE CAUSA
(ST) Sobre el display aparece AL1 (PI) En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “SALVA DEDOSI”	Verificar si: - Hay malos funcionamientos sobre los fin de corsa MS1 o MS2 (el contacto es NC)
A display la temperatura sube sobre los 220°C (AL2 non evidente)	Se ha pasado un sobrecalientamiento de la superficie de planchado. Verifica si: - la temperatura, la velocidad, l’humedad residua de los tejidos planchados, crean las condiciones de acercamiento, por inerzia termica, al umbral de intervencion de la sonda de temperatura de seguridad. - El componente pasivo de la sonda de temperatura se ha destropeado en posicion de “ubierto” Verificar la continuidad del componente En caso de asencia sostituir la sonda. - Maquina con calientamiento electrico • Se ha pasado el bloqueo de uno o ambos los teleruptores que alimentan las resistencias TR1 e TR2, sin que interviniese la bobina de gancho BS • Uno de los fusibiles FU1, FU2, FU3 se ha quemado - Maquina con calientamiento gas: • La valvula gas se ha rota en posicion de abiertura (roptura de la membrana) Controlar que la presion de alimentacion del gas sea conforme a lo pedido en las tablas relativas. • La centralina del control de llama se ha destropeada y signala siempre calientamiento - Maquina con calientamiento vapor: • La rottura de la mangueta del vapor en posición de abiertura completa. Controlar que la presion de alimentacion del vapor sea conforme a lo pedido en las tablas relativas.
(ST) Sobre el display aparece AL3 (PI) En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “ALLARME SONDA DESTROPEADA”	Verificar si - El componente pasivo de la sonda de temperatura se ha destropeado en posicion de “cerrado en corto circuito”. En caso de confirmacion, sustir la sonda - Hay elementos del alambrado que han llevado los 2 hilos de la sonda en corto circuito: restablecer el alambrado

EFECTO	POSIBLE CAUSA
(ST) Sobre el display aparece AL4 (solo por maquinas con calientamiento gas) (PI) En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “CENTRALINA GAS” (solo por maquians con calientamiento gas)	Verificar el impianto gas: - Si el tipo de gas esta conforme al tipo indicado en matricula - Si la presion del gas cuesta abajo de las valvulas esta conforme a las tablas de riferimiento - Si es necesario, ejecutar la limpieza de los inyectores - Verificar la correcta posicion de los encendedores que tienen que ser enrollados de la llama - Verificar el señal de calientamiento en salida de las centralinas de control de llama (vere l esquema electrico).
Por maquinas con calientamiento a gas: dunque el encendido del gas, la centralina de control llama se bloquea.	Verificar si: - fase y neutro estan conectadas en la posiciones correctas - la ejecucion de la conexion de masa esta correcta - la posicion de los electrodos de encendido esta correcta (la descarga tiene siempre que estar presente y tiene que ser por lo meno amplia 4÷6 mm)
Por maquinas con calientamiento gas: la centralina de control de llama no activa el encendido, aun si la temperatura corriente esta bajo la de set point	Verifica si: - el pressostato aire cambia cuando el ventilador humos esta activado. Si no pasa, verificar lo scarico humos y la relativa descarga
(ST) Sobre el display aparece AL5 (PI) En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “TERMICA MOTORE”	Verificar si - los contactos de una de las termicas motor estan ubiertos: • verificar la regulacion de la termica intervenida (pedir el valor al fabricante) • Rearmar la termica intervenida y verificar la absorpción del motor del ventilador (pedir el valor al fabricante (eventualmente sustituir el ventilador) - El contactor de alimentacion del ventilador de aspiracion aire humedo trabaja correctamente, cerrando, a la puesta en marcha, el contacto L2 sobre T2. En caso contrario, sustituir el contactor
(ST) Sobre el display aparece AL6. (PI) En la pantilla pricipal aparece el triangulo rojo. En la pantilla la cronologia de los alarmes, aparace “PRESION GAS”	Verificar si : - El gas esta y es disponible segun la presion prevista (agua arriba de la valvola durante el funcionamiento y agua abajo de la valvola durante el funcionamiento)
La luz roja de RESET sobre la espalda derecha no se apagua, ni siquiera apretando el boton de RESET	Verificar si: - Los fine carrera de todas las seguridades (EM, MS, MP, MN) son eficientes y trabajan bien - El fusible FU5 de la linea de alimentacion de la centralina seguridad CZ trabaja La centralina de seguridad CZ trabaja

EFECTO	POSIBLE CAUSA
L'interruptor "calientamiento electrico" no se arma (solo por maquinas con calientamiento electrico)	Verificar si: - Uno o ambos los telereptores TR1 e TR2 estan eficientes, y no ha occurrido un apresto de los contactos - Uno de los 3 relè de control de fase (R2, R3, R4) tiene un contacto aprestado
La calandra no seca bastante: los tejidos sona un humedos	Verificar si: - maquina calientamiento a gas: la presion y el PCI del gas utilizado estan conformes a lo previsto en los datos de placa de la maquina - maquina calientamiento vapor: • verificar que la presion del vapor de alimentacion sea conforme a lo previsto en los datos de placa • verificar que el descargados de condensacion sea eficiente - la descarga del aire humedo esta realizado correctamente y los conductos de aspiración estan limpios: control a extender hasta a la salida del conducto aire libero - el ventilador de descarga gira en la dirección correcta de expulsion aire - esta aun armado el termostato de seguridad, desenchangado antes por sobre temperatura - ha intervenivo el relè de avería del inverter IB: verificar la causa. Sostituir el inverter
Los tejidos salen de la planchadura teñidos de amarillo	Verificar si: - la temperatura del rodillo es igual a la leida por el control electronica - la relación entre la temperatura y la velocidad estan correctas en función de las etiquetas de los tejidos - la sonda de temperatura esta correctamente posicionada y no hay fenómenos de usura sobre el elemento de contacto sonda-rodillo
Los tejidos salen de la planchadura arrolados	Verificar si: - el rodillo de planchado esta limpio y si esta sucio limpiarlo con una escobilla con cerda de algodon - las bandas de planchado estan limpias
Los tejidos salen de la planchadura deformados	Verificar si : - el tensionamiento de todas las bandas de planchado esta correcto

37. MANTENIMIENTO ORDINARIO

Cada día	Distanciadores metálicos	Limpiar los distanciadores metálicos eliminando residuos de polvo
Cada semana	Partes exteriores de la máqiuina	Limpiar con un trapo húmedo la caroceria de la máquina
Cada seis meses	Ventilador aire húmedo	Eliminar los residuos de polvo que se pueden depositar
	Fusibles de protección FU1, FU2, FU3	Verificar si estan quemados
Cada año	Quemador gas (por maquinas con calientamiento gas)	Verificar la limpieza del quemador eliminando residuos de polvo.

38. LIMPIEZA DEL QUEMADOR (por calandras a gas)

Solo personal calificado puede hacer cada intervención de mantenimento ordinario o extraordinario. Abrir el fianco izquierdo con la llave. Quitar el regulador aspiración, aflojar el unión y los tornillos de apoyo. Quitar el quemador y proceder a la limpieza de la superficie exterior utilizzando un trapo. Controlar que los agujeros no sean obstruidos. En caso de obstruición parcial o total de los agujeros proceder a la limpieza
IMPORTANTE: no utilizar destornillador o útiles puntiguados que pueden dañar los componentes internos.

39. QUE HACER EN CASO DE PARADA PROLUNGADA DE LA MAQUINA

Revestir el rodillo con parafina despues haber quitado la tapa superior o haber cerrado el rodillo con papel parafinado.

40. LISTA DE LAS ETIQUETAS

8070201	Direccion de la manivela en caso de entrampamiento (sobre manivela)
8070307	Direccion manivela en caso de power failure (bajo manivela)
8070202	Interuptor calientamiento electrico
8070203	Interuptor general tension generico órgano movimiento (espalda izquierda) + 2 x respaldo
8000601	2 x disposicion tejidos por el planchado
8050202	expulsion de los gases (solo por maquinas calientamiento gas)
xxxxx	Expulsion aire humedo
8050901	Peligro de entrampamiento: sobre proteccion salvadedos
8070401	2x Alta temperatura: peligro de quemaduras. A la salida de los tejidos, sobre la proteccion salvadedos
- - - -	Placa matricular
- - -- -	Adhesivo “Procedimiento para liberarse del entrampamiento”
- - - -	Esquema electrico
- - - - -	Etiqueta alegaciones: iguales al procesador
8070602	Etiqueta manometri hoja aire anterior
8070603	Etiqueta manometros hoja aire posterior
8070604	Etiqueta descarga condensado
- - - - - -	Etiqueta tejidos en salida alta temperatura

41. DIBUJOS Y RECAMBIOS

Para la consulta de los dibujos y individuación de los recambios, se aconseja visitar el sito del constructor, en parte Area Técnica. Antes de consultar el sito verificar el numero de matrícula, y el período de producción de la máquina

42. ROTAMACION

Cuando el ciclo de vida de la máquina se concluye, proceder a la rotamación según las normas vigentes, separando las partes metálicas de las partes en plástico y de las partes en vidrio

1. ÜBER DIESE ANLEITUNG

Diese Anleitung bezieht sich auf die Installation, Betrieb und Wartung des Kalander und entspricht den Europäischen geltenden Vorschriften. Diese Hinweise werden an den Installateur und and den Ausbesserer gerichtet; bevor sie mit der Installation des mangels beginnen, müssen Sie diese Anleitung bitte sorgfältig lesen und unbedingt die darin enthaltenen Hinweise und Vorschläge beachten. Diese Anleitung muss jedem Anwender zugänglich gemacht werden. Im Fall von Verlegung, der Hersteller um eine neue Kopie bitten. Der Hersteller trägt keine Verantwortungen für eventuelle Schäden, die von einem unvorsichtigen Gebrauch des Kalander oder von einem falschen und unvollständigen Lesen dieser Betriebsanleitung entstanden sein könnten. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen der Maschine oder der Anweisungen vornehmen zu können. Einige Abbildungen der Betriebsanleitung können Einzelheiten enthalten, die zum Teil verschieden von denen in Kalander angebauten sind. Zeichnungen und technische Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
Diese Anweisungen sind ein wesentlicher Teil der maschine und müssen immer bewahrt und mit der Maschine beigegeben werden.
Die zusätzliche Auskunfte sind:

- Schaltplan: das ist in einem Umschlag auf der Maschine Schulter
- Technisches Blatt: in diesem Handbuch
- CE Zertifikat: in diesem Handbuch
- Explosionszeichnung und Ersatzteilliste : in der technischen Sektion im Hersteller web Site.

2. SICHERHEITSHINWEISE

Die verfehlte Beachtung der nachstehenden Sicherheitshinweise den Leuten, den Geräten, den Textilien, und den Tieren Schäden verursachen.

Die Aufstellung und die Wartung der Maschinenmüssen von genehmigter Belegschaft gemacht werden, die unsere Produkte und die Europäischen Vorschriften über die Aufstellung der industriellen Maschinen kennt.

Der Betriebshinweis von Mangel und Kalander ist das gewerbliche Bügeln von Kleidungsstücken und Wäsche: jede andere Verwendungsart ist verboten, wenn sie nicht schriftlich von dem Hersteller genehmigt worden ist.

Die Maschine mit entzündbaren Stoffen nicht nahe kommen, um Brände und Explosionen zu vermeiden.

Bitte, die geschriebenen Anweisungen auf den Packungen und die Bügelnanweisungen auf den Kleidungsstücken immer befolgen.

Der Gebrauch der Maschine ist für Jugendliche unter 16 Jahren verboten.
Der Hersteller lehnt jede Verantwortlichkeit für Schäden ab, die von unvorsichtigen Extra Anschlüssen an der Maschine entstehen.

ACHTUNG, UNBEDINGT BEACHTEN!

Es ist verboten zu arbeiten, wenn die seitlichen Türbleche geöffnet sind.

Die verbrannte Rauche des gasbeheizten Kalanders müssen immer den geltenden Gesetzen gemäß ableiten werden.

Der Kalander soll immer nur von ausgebildeter Belegschaft verwendet sein. Die Anwender müssen immer mindestens zu zweit sein.

ZERDRÜCKEN GEFAHR!

Man muss nicht mit den Händen das Gewebe unter das Hand Sicherheitssystem begleiten.
Man muss das Gewebe gut ebnen, vor das auf Einführung Streifen liegen und zwischen den Walze und Bügel Streifen begleiten.
Nicht mehre überlagerte Schichte vom Gewebe zusammen bügeln!
In der Nähe vom Hand Sicherheitssystem, gibt es das folgende Schildchen.
Wenn das beschädigt oder weggeräumt ist, muss man das dringlich auswechseln!

Um Verbrennungen und Quetschung von Gliedern zu vermeiden, ist es verboten die Schutzpanelle und Sicherheitssystem wegzunehmen.

Es ist verboten, Stangen und irgendwelche metallische Werkzeuge zwischen Rolle und Mulde zu stellen. Im Notfall immer das Folgende beachten.

Immer die Sicherheitsvorrichtungen bei jedem Start der Maschine überprüfen!

Es ist Pflicht, die Maschine und ihre Notfallsystem zu kennen. Es ist Pflicht, die Arbeitsweise des Not-Rot-Ausschalters zu kennen.

VERBRENNUNG GEFAHR!

Die Maschine zeigt Verbrennung Gefahr.
Eventuelle Verbrennungen können verursacht werden von:
- **Kontakt mit Gewebe das aus der Maschine kommt;**
- **Kontakt mit dem Walze während der Wartung mit heiße Maschine;**
- **Kontakt mit Gewebe, das zwischen dem Walze und den Streifen fangt ist;**

Die folgende Schildchens sind auf der maschine geklebt: wenn sie beschädigt oder weggeräumt sind, muss man das dringlich auswechseln!

Das liegt wo das bügelte Gewebe heraus kommt

Das liegt oben Hand Sicherheitssystem, gut sichtbar

ELEKTRISCHER SCHLAG GEFAHR

Nur genehmigter Belegschaft dürft Aufstellung oder Wartung der elektrischen Teile machen, nachdem er alle elektrische Speisungen zu gemacht hat.
Nur Herstellers Belegschaft dürft zu Leistung und Kontrolle Kreise Hand anlegen, oder Garantie Bedingungen nicht mehr gültig werden.

Auf Schalttafel liegt das folgende Mahnung Schildchen.
Wenn das beschädigt oder weggeräumt ist, muss man das dringlich auswechseln!

ACHTUNG! Auch wenn der Hauptschalter “0” zeigt, die Kabeln unter Spannung sind!

Psychophysik Bedingungen des Bedienungsmanns

Die Bedienungsmänner, die mit der Maschine arbeiten, müssen in gute Psychophysik Bedingungen sein; während der Arbeit, müssen sie vertikal Haltung haben, von der Maschine.
Keine scharfe Bewegungen machen, um gefährliche Schlage mit der Maschine zu vermeiden.
Andere Bedienungsmänner müssen nicht den Bedienungsmann, der arbeitet, stören.
Während der Arbeit, keine Fernsehen, Radio oder andere Zerstreuung haben.

Beleuchtung

Wo die Maschine installiert wird, eine gute gleichförmige Beleuchtung von 300-500 lux sein muss; kein lästiger Versehen.

BITTE SORGFALTIG LESEN UND ALLE ANWENDER ÜBER SICHERHEITSSYSTEM IN FALL VON STROMAUSFALL ODER VERLETZUNG INFORMIEREN. BITTE BLOCKSYSTEM ÜBERPRÜFEN.

Diese Warnungen können nicht alle mögliche Gefahren vorbeugen. Vor jeglichen Arbeiten muss sich der Anwender mit der Maschine vertraut machen und mit der höchsten Vorsicht verfahren.

3. VERANTWORTLICHKEIT DES HERSTELLERS

Diese Anleitung fällt insbesondere die Kenntnis und Beachtung der Sicherheits- und Warnhinweise.
Der Hersteller lehnt jede Verantwortung in den nachstehenden Fällen ab:
- Gebrauch des Kalanders gegen der geltenden Sicherheit- und Unfallverhütungsgesetzen.
- Falsche Installation des Kalanders.
- Verfehlte oder fehlende Wartung des Kalanders.
- Verfehlte Beachtung der in diesem Handbuch geschriebenen Anweisungen.
- Spannungs- und Versorgungsschaden.
- Nicht bewilligte Änderungen in dem Kalander.
- Gebrauch des Kalanders von unberechtigter Belegschaft.

4. TRANSPORT UND AUSPACKUNG

Man empfehlt, die Maschine beim Empfang zu prüfen und dem Spediteur eventuelle Schaden (an den Bauelementen oder an der Karosserie) anzuzeigen.

Die Maschine soll mit einem angemessenen Gabelstapler gestellt sein: das technisches Blatt gut überprüfen.
Alle Bewegungen, um die maschine zu heben oder zu niedriger stellen, sehr langsam machen.

Nur genehmigter Belegschaft dürft mit Gabelstapler die Maschine rücken.

Die Maschine soll beim Aufstellungsraum und PVC ausgepackt werden, und PVC.
Die seitlichen Türbleche mit dem bestimmten Schlüssel aufmachen.

Gabeln des Gabelstaplers unter die Rutschbahnen legen; Maschine aufheben, um die Maschine runter die Palette zu stellen.

Die Pappe und das Verpackungsmaterial sollen nicht in der Umgebung verliert werden und müssen in den bestimmten Versammlungsorten gestellt werden.

Eventuelle Haltern für Transport wegnehmen. Die Palette und Haltern für Transport für nächste Verstellungen von der Maschine bewahren.

Die maschine positionieren und die folgende Teile, die zerlegte sind, zusammensetzen:

- Oben Sammlung Rutschbahn (für alle Maschinen)
- Unter Sammlung Rutschbahn (nur für Maschinen, die keine Falzapparat haben)
- Vor und hinten Sammlung Tische (nur für Maschinen, die Falzapparat haben)
- Touch Screen (nur für Maschinen, die Falzapparat haben). In diesem Fall, die elektrische Schaltung von Touch Screen fertigen und:
  - Versorgung Stecker
  - Anschluss mit PLC anschliessen.

ACHTUNG : das Touch Screen ist wirklich zerbrechlich und man muss mit Sorge das gebrauchen.

5. ERKENNUNG DES KALANDER

Die Maschine wird durch ein Klebschild gekennzeichnet. Auf dem Klebschild sind Seriennummer, Modell, Spannung und technische Angabe gedrückt. Die Seriennummer ist notwendig um Ersatzteile zu schicken und technische Hilfe zu geben.

Das Erbrechen, die Beseitigung, das fehlende Klebschild oder Sonstige erschwert jede Installation und Instandhaltung und schließt die Garantie aus.

6 INSTALLATIONSRAUM

Die Installation muss von genehmigter Belegschaft gemacht werden. Der Kalander muss auf einem stabilen Fußboden aufgestellt werden. Der Kalander ist mit Fußchen und mit Schrauben ausgerüstet; die Installation in wagerechter Stellung stellen. Richtige Position des Kalanders überprüfen.
Bitte, mindestens 500 mm freien Platz rundherum den Kalander lassen, um die Installation und die Wartung zu erleichtern.

Um eine korrekte Wartung zu machen können, einen freien Platz rundherum des Kalander lassen, so lang, mindestens wie lang der Kalander ist!

Die Mindesttragfähigkeit der Ablagefläche ist für den Kalander 500 kg/m2.
Der Kalander soll in einem gut gelüfteten Raum installiert sein (nach dem Gesetz) und die Temperatur soll zwischen +10°C u. +35°C sein.
In dem Raum muss man die Lüftung versichern, die proportional zum Luftverbrauch der Maschine sein soll. Die Lüftung soll direkt von außen entnehmen sein und weit von Verschmutzungsquelle. Der Zufluss soll durch ständige Öffnungen an den Wänden des Raumes versichert sein. Die Berechnung der gesamten freien Strecke muss nach dem Gesetz berechnet sein.

7. ABLASSLEITUNG DER VERBRENNUNGSGASE U. LUFTEUCHTIGKEITSLEITUNG

Die Ablassleitung der Verbrennungsgase soll den aktuellen Rechtsvorschriften entsprechen. Mit Gasheizung muss der Kamin angemessen im Abstand (mindestens 500 mm) von entzündbaren Stoffen durch Luftzwischenraum od. Isoliermaterial aufgestellt sein. Wenn dieser Abstand nicht möglich ist, ist es notwendig für einen bestimmten Wärmeschutz zu sorgen. Die Ablassleitung kann eine Länge von 15 Meter (Durchmesser 100 mm) haben und muss aus Wärmedämmstoff sein od. so gebaut, dass eventuelles Kondenswasser aufgenommen wird.
Für Länge über 15 Meter muss der Installateur an den Hersteller sich wenden.

Die Ablassleitung, der Anschluss zum Heizzug und der Heizzug müssen mit den Orts- und Landesrechtsvorschriften übereinstimmen. Es ist Pflicht, Starrleitungen zu verwenden. Die Verbindungen zwischen den Elementen müssen hermetisch sein und die Leitungen müssen biegefest sein. Alle Bestandteile müssen Temperatur, Kondenswasser und mechanische Beanspruchungen vertragen. Nicht angemessen dimensionierte od. falsch schablonierte Heizzüge werden die Geräusche der Verbrennung verstärken und Kondensationsprobleme verursachen; außerdem können sie mit den Parameter der Verbrennung dazwischentreten und Ruß und Verkrustungen verursachen. Um Verbrennungsgassauslass und Geräusche zu vermeiden, müssen die Verbindungen durch Wärmeschutzstoffe wie Stucke, Mastix und Silikonpräparat gedichtet werden.

Der Installateur muss den Benutzer warnen, dass es sehr gefährlich ist, die Ablassverbindungen zu erbrechen u./od. zu verändern. Die Öffnungen für die Lüftung des Raumes stopfen, verstopfen und verkleinern ist verboten.

Anbei die technischen Daten für die Größe und das Niveau der Absaugung.

8. ELEKTRISCHER ANSCHLUß

Der elektrische Anschluss muss von genehmigter Belegschaft nach dem Gesetz gemacht werden und mit den Orts- und Landesrechtsvorschriften übereinstimmen. Die Spannung muss mit der auf dem Klebschild gleichwertig sein. Das Klebschild mit den Daten ist an der hinteren Seite der Maschine angeklebt. Für den Anschluss verwendet man ein Kabel Typ H05 VV – F od. größer, das mit den Daten des Klebschildes gleichwertig sein muss. Hier unten die mindeste Schnitte :

	2500	**2800**	**3200**
Elektrische Heizung	5x25mm^2	5x25mm^2	5x25mm^2
Dampf/Gas Heizung	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2	3x2,5mm^2

Stromaufwärts vom Gerät ein Mehrpoligzerlegensvorrichtung (z.B. Differentialschalter) legen, die gesetzmäßig ist, und eine Öffnung von 3mm zwischen den Kontakten hat.
Der Hauptschalter muss auf der Stelle “0” sein.
Den Türschlüssel aus Kunststoff verwenden, den zusammen mit der Dokumentation der Maschine geliefert wird, um die seitlichen Tür aufzumachen. Tür auf die Basis drehen, um sie zu öffnen.
Die Zuleitung durch die Lippklampe leiten, die auf der linken Schulter des Kalanders ist.
Der Kalander durch Klemmen versorgt wird: die Leiter mit der Spitze eines Schraubziehers an die folgenden Federklemmen anschließen:

Ξ: Erdklemme

L1, L2, L3: Phasigklemme

N: Nulleiterklemme

Wenn die Sauglüftunge dreiphasige Versorgung haben, die Drehrichtung der Motoren prüfen: die muss in der selbe Drehrichtung des Luft Auswerfen sein.
Wenn die Motoren der Sauglüftung die falsche Drehrichtung haben, die Stellung der zwei Versorgung Phase umwenden.

Wenn die Maschine Gas Heizung hat, die richtige Phase Stellung und Neutrum in eine Phase Maschinen. Wenn den Anschluss falsch ist, der Ionisation Sensor artbeitet nicht.

Jeder Kalander soll zu einem Erdanlage angeschlossen sein: der Konstrukteur lehnt jede Verantwortung ab, wenn diese Maßnahme nach dem Gesetz nicht befolgt wird.
Jede Wartungsart kann gemacht werden, nur nachdem der Strom unterbrochen worden ist. Für weitere Erklärungen den Schaltplan (an der seitlichen linken Tür) der Maschine kontrollieren.

ACHTUNG! Auch wenn der Hauptschalter auf „0“ ist, sind die Stromaufwärtskabel noch unter Spannung!

9. GAS ANSCHLUß (NUR FÜR GAS BEHEIZT KALENDER)

Der Gas Anschluss muss von genehmigter Belegschaft nach dem Gesetz gemacht werden und mit den Orts- und Landesrechtsvorschriften übereinstimmen. Das Gas muss mit dem auf dem Klebschild gleichwertig sein. Das Klebschild mit den Daten ist an der hinteren Seite der Maschine angeklebt (Siehe die nachstehende Tabelle).
Richtige Stellung des Regelungsbundrings und richtige Düsendruck überprüfen (Siehe folgende Tabellen).
Für den Anschluss muss man ein genehmigten Rohr verwenden (falls das Rohr starr ist, es soll mit einer Ausdehnungsring ausgerüstet sein). Die Außenröhre müssen zu dem Gastyp entsprechen und nach dem Gesetz des Bestimmungsortes sein. Ein Druckminder auf dem Gaszuleitungsrohr einbauen und an der Leitung ein Ventil mit Handschluss einbauen.
). Poi, con macchina in funzione, e portelloni laterali chiusi, verificare la corretta pressione all'ugello: si utilizzino le tabelle seguenti.
Per l'alimentazione dalla rete utilizzare un tubo omologato: il tubo deve essere dotato di anello di dilatazione nel caso in cui il tubo sia rigido.
Per le dimensioni del tubo di alimentazione del gas fare riferimento alla scheda tecnica allegata: le tubature esterne devono essere adeguate al tipo di gas utilizzato e conformi alla normativa vigente del paese di destinazione. Installare un riduttore di pressione opportunamente dimensionato, sulla linea di alimentazione del gas e dotare la linea di una valvola a chiusura manuale.

ACHTUNG! Gas Ventil haben eine Druck Grenze von 55mbar.
Wenn diese Grenze überschreit wird, die Ventil Membran sich brecht.
Den Druck gut überprüfen, vor die Maschine mit Gas Versorgung an zu schließen.

10. DICHTHEITSKONTROLLE (NUR FÜR GAS BEHEIZT KALANDER)

Alle Anschlüsse zwischen der Leitung und dem Gerät müssen einer Überprüfung der Dichtheit untergezogen werden. Wir empfehlen die Verwendung von Lecksuchspray. Sonst kann man auch schaumige Stoffe verwenden, die keine Korrosion verursachen. Jedenfalls dürfen keine Blasen entstehen.

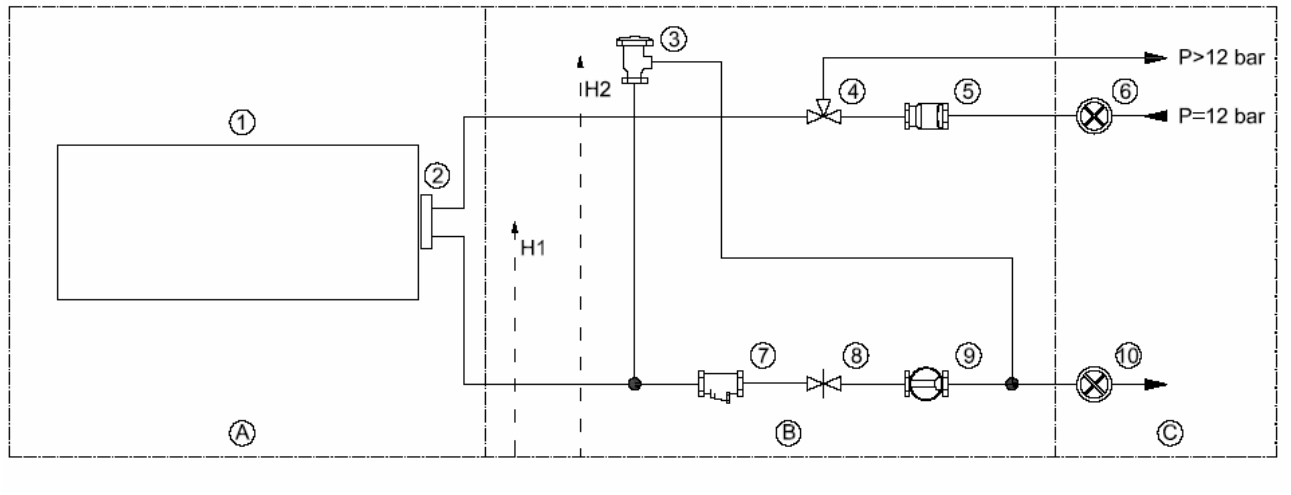
Es ist verboten, offene Flammen für diese Nachprüfung zu verwenden!

11. DAMPF ANSCHLUß (NUR FÜR DAMPF BEHEIZT KALANDER)

Der Dampf Anschluss muss von genehmigter Belegschaft nach dem Gesetz gemacht werden und mit den Orts- und Landesrechtsvorschriften übereinstimmen. Gut überprüfen dass, das Dampf die folgende Eigenschaften hat:

- Minimum Druck: 10/12 bar
- Minimum Durchfluss:
  - 2500: 95 kg/h
  - 2800: 100 kg/h
  - 3200: 125 kg/h

Die Anlage muss wie hier unter verwirklicht werden:



41) Bügeln Walze
42) Rotierendes Verbindungsstelle
43) Wasser/Luft Separater
44) Sicherheits Klappe 12bar.

Die Sicherheits- Klappe muss gut dimensioniert sein, für die Maximum Dampf Versorgung Durchfluss.

45) Filter
46) Dampf Eingang Schieber
47) dampfwassertopf
48) keine Rückgang Klappe
49) Durchgang Anzeiger
50) Kondeswasser Ausgang Schieber
M) Innen Maschine
N) Ausser Anlage
O) Dampf Versorgung Anlage

Die Höhe vom Boden H2 von der Separater (3) muss höherer sein, als die Höhe vom Boden H1 von rotierendes Verbindungsstelle (2). Die Verschiedenheit zwischen die Beide soll mindestens 30 cm sein.

12. DRUCKLUFT ANSCHLUß (NUR FÜR KALANDER MIT BIEGEAPPARAT)

Der Druckluft Anschluss muss von genehmigter Belegschaft nach dem Gesetz gemacht werden und mit den Orts- und Landesrechtsvorschriften übereinstimmen. Gut überprüfen dass, die Druckluft in der Anlage die folgende Eigenschaften hat:

- Minimum Druck: 6 bar
- Default Druckluft: 2.9 bar
- Luft Verschluss: 12mm schnell Verschluss
- Kondenswasser Abfluss: 6mm schnell Verschluss
- Minimum Durchfluss: 500 liter/h (wenn die Maschine den Kompressor hat, ein Minimum 50 Liter Behälter bedachtsam ist)

Alle Anschlüsse zwischen der Leitung und dem Gerät müssen einer Überprüfung der Dichtheit untergezogen werden. Wir empfehlen die Verwendung von Lecksuchspray. Sonst kann man auch schaumige Stoffe verwenden, die keine Korrosion verursachen. Jedenfalls dürfen keine Blasen entstehen.
Wann die Maschine arbeitet, mit geschlossene seitliche Ladeluke, die korrekte Luft Druck mit den rückseitige Manometer überprüfen.

ACHTUNG: Der Luft Druck hat immer mit dem Gewicht des Gewebe zu biegen, Korrelation. Mehr ist das Gewicht, mehr muss der Luft Druck sein.
Die erste Biegungsbedingungen verschiedene sind, von zweite Biegungsbedingungen. In zweite Biegungsbedingung, das Gewicht die Luft verschieben ist, doppelt ist.

13. ZYKLUS VON ARBEIT: ALLE KALANDER

Bitte vergessen Sie nicht die ganze Breite der Walze zu verwenden, es ist sehr wichtig, um die Temperatur auf die ganze Länge der Maschine einförmig zu behalten.
Bitte, die geschriebenen Bügeltemperatur auf den Wäschestücken immer befolgen.
Bitte vergessen Sie nicht, dass vor der Ausschaltung die Temperatur der Walze unter 80°C sein muss.
Außerdem müssen Sie beachten, dass die Feuchtigkeit der Wäsche folgende Werte soll 50% nicht übersteigen.
Kalander ist geplant, Wäsche zu bügeln, die in einer hochschleudernden Waschmaschine geschleudert wurden. Kalander können Wäsche gleichzeitig bügeln und trocknen.
Produktivität Werte von technischen Blättern sind gemäß Norm ISO 9398.

ACHTUNG! Eventuelle gelbe Flecke auf der gebügelten Wäsche zeigen dass, die Wäsche beim Spülen nicht sorgfältig von Waschspulmittel gespült wurden.

ACHTUNG! Falten auf der gebügelten Wäsche könnten von zu niedriger restlicher Feuchtigkeit verursacht sein. Die Dicke der Wäsche könnte auch Runzeln verursachen, z.B. wenn die Nähte zu dick sind, oder wenn zusammengelegte Tücher in der Walze reingeführt werden.

ACHTUNG! Vor der Arbeit, warten dass Temperatur 80° erreichte.

ACHTUNG! Im Notfall od. um die Maschine zu stoppen, drücken Sie eins v. den Notschalter an den Seiten der Maschine.
Wenn man den Notschalter drückt, stoppt sich die Bügelwalze.

ACHTUNG! Wenn den Notschalter gedrückt wird, stoppt sich die Walze des Kalanders. Wenn die Temperatur 80°C übersteigt, könnten die Bügelbänder sich verbrennen. Sollte die Maschine nicht mehr in Betrieb gesetzt werden, führen Sie nasse Wäsche zwischen Walze und Bände ein. Wie auf Par. 17 beschrieben, wird die Walze Handbetätigen. Oben Geschriebene wiederholen, bis die Temperatur abnimmt.

ACHTUNG! Bügeln Fläche wird von Bügeln Bande und Einführung Bande abgrenzt. Flecke auf Gewebe können erscheinen, wenn man aus von Bande bügelt.

ACHTUNG! Man muss bügeln, wie auf Gewebe Etikette beratet.
Wenn keine Etikette gibt, Gewebe Zusammensetzung überprüfen, und Temperatur folglich anlegen.

14. FALLS VON EINSTECKEN DER FINGER

Gefahr ist reduziert, danke an Hand Sicherheitssystem. Im Fall von Einstecken der Finger ist es notwendig auch mit der Hand für die Drehumkehrung der Walze zu sorgen.
Bei dieser Gelegenheit folgen Sie das nachstehende Verfahren.
Die Dringlichkeit Kurbel im Loch auf links Schulter einsetzen. Drehen Sie die Kurbel in Uhrzeigersinn.
Drehen Sie Uhrzeitsinn um gefangener Finger oder Arm freizulassen.

15. FALLS VON STROMAUSFALL

In der Fall, in dem der elektrischen Ernährung fehlen kommt, ist er möglich dass einer oder mehr Kleidungsstücke zwischen die Rolle und die Banden von Bügeln eingesteckt bleibt, da riskiert es, sich zu verbrennen.
Es ist des Weiteren möglich, dass, im Fall, dass die Temperatur ist 80°C höher, auch riskieren die Banden von Bügeln, sich zu verbrennen.
In dieser Fall die folgende Prozedur ausführen.
Die Kurbel von Notfall im Inneren des vorbereiteten Loches auf die linke Schulter.
Im Kreise die Rolle in der Richtung von Bügeln im Kreise entgegen der Uhrzeigerrichtung die Kurbel schwingend, schwingen machen.
Gleichzeitig Gewebe mit den üblichen Beschaffenheiten von Bügeln auf die ganze Länge der Rolle einstecken um niedriger die Temperatur stellen zu machen.
WICHTIG! Wenn die Temperatur der Rolle oberhalb 80°C erhöht wird, fortsetzen zu nasse Gewebe auf die ganze Länge der Rolle einstecken, und fortsetzen zu im Kreise die Rolle mit der Kurbel schwingen machen, um die Verbrennung von den Banden von Bügeln zu vermeiden. Nur die Operation unterbrechen, wenn die Rolle kalt ist.

16. ZYKLUS VON ARBEIT: ZÜNDUNG

Prüfen, dass der Fachmann das korrekte Funktionieren von den Sicherheits- Systemen des Autos verstand.
Die Kalander Auto mit der folgenden Prozedur starten:

- überprüfen, daß es die Kurbel von Notfall auf die Rückseite der linken Schulter anwesend ist: **bei Abwesenheit der Kurbel, den Zyklus von Arbeit nicht starten.**
- Den Magnetothermik Schalter und Differential vor der elektrischen Ernährung der Kalander löschen. Dann:
    - Für Maschinen mit Falzapparat:
        - Druckluft Schlauch offen

- Luft Druck überprüfen
- Das korrekte positionieren dessammlung Rutsche überprüfen

o Für Gas Heizung Maschinen:
- Den elektrische Schalter auf links Schulter schließen, beim drehen Hauptschalter auf „1“ von “0”
- Überprüfen dass, die Gas Maschine geöffnet ist
- Überprüfen den korrekten Gas Druckt

o Für Dampf Heizung Maschinen:
- Den elektrische Schalter auf links Schulter schließen, beim drehen Hauptschalter auf „1“ von “0”
- Überprüfen dass, Dampf Druckt korrekt ist
- Das Dampf Schlauch langsam offen: von OFF zu ON, in eine Minute Zeit.

ACHTUNG: die End Position von ON vom Dampf Schlauch wird zur Erreichung von der Temperatur von Bügeln untergeordnet! Mit dem Installateur die korrekte End Position des Schlauch prüfen, damit die Kalander die gewünschte Temperatur erreicht.

o Für elektrische Heizung Kalander:
- Die zwei elektrische Schaltern auf links Schulter schließen, beim drehen Hauptschalter auf „1“ von “0”
  - Zu erst den zweipolig Schalter (links), dann die rote Taste RESET drücken
  - Dann den vierpolig Schalter (recht) drücken und Auslösung Spule

17. ZYKLUS VON ARBEIT: SICHEHEITS SYSTEM ÜBERPRÜFRUNG

Die Maschine angezündet haben, ist er notwendig das perfekte Funktionieren der Sicherheits- Vorrichtungen zu kontrollieren, bevor fängt es mit der Arbeit an.
Der Fachmann muss zu jedem Starter der Maschine die folgende Prozedur ausführen.

WAS ZU MACHEN		**REAKTION, dass es erhalten muss**
Die Taste ON/OFF auf die Finger Tastatur drücken (für Maschinen ohne Falzapparat), oder Taste START (für Maschinen mit Falzapparat) Die Taste ON/OFF auf die Finger Tastatur drücken (für Maschinen ohne Falzapparat), oder Taste STOP (für Maschinen mit Falzapparat)	→	Der Zylinder muss mit der Umdrehung anfangen. Der Zylinder muss die Umdrehung anhalten.
Die Umdrehung der Rolle starten: den Schutz für die Hände heben. Die Operation von Heben des Schutzes wiederholen in wenigstens drei Punkte: im Zentrum, zu 50 cm vom rechten Ende, und zu 50 cm vom linksten Ende.	→	In aller drei Beweise, die Rolle muss stehen bleiben: der rote Druckknopf von RESET MÜSSEN anzünden.
Die Umdrehung der Rolle starten: den rechten Druckknopf von Notfall betätigen.	→	Die Rolle muss stehen bleiben: der roter RESET Druckknopf muss anzünden.
Die Umdrehung der Rolle starten: den linksten Druckknopf von Notfall betätigen.	→	Die Rolle muss stehen bleiben: der roter RESET Druckknopf muss anzünden.
Die Umdrehung der Rolle starten: den Flügel öffnen um die Kurbel einzustecken	→	Die Rolle muss stehen bleiben: der roter RESET Druckknopf muss anzünden.

Nach die Operationen für die Prüfung von der Leistungsfähigkeit der Sicherheits- Systeme abgeschlossen haben, man kann das Zyklus von Bügeln starten.

ACHTUNG: alle Verwerter müssen diese Prozedur kennen, und das Funktionieren von den Sicherheits- Systemen der Maschine kennen.

18. ZYKLUS VON ARBEIT: STANDARD MASCHINE STARTER

Wenn die Maschine sich entzündet, das Display auf die rechte Schulter der Maschine entzündet sich.
Das Display zeigt die Software Version für die ersten Sekunden, dann veranschaulicht das Display die von der Sonde vorspringende Temperatur, auf die Oberfläche von der Rolle von Bügeln.
Prüfen, dass alle Sicherheiten ausgeschlossen werden:

- Den Druckknopf von Notfall in Stundendem Sinn schwingen
- prüfen, dass die seitlichen Flügel geschlossen sind
- prüfen, dass der Flügel von Zutritt von der Kurbel von Notfall geschlossen ist
- prüfen, dass nichts Hindernisse die Position von Schließung des Hände Schutzes
- prüfen, dass der roter Druckknopf RESET, auf die Innen Seite der rechten Schulter, angezündet wird
- Den Druckknopf RESET drücke: das rote Licht erlischt der Zyklus von Bügeln kann gestartet werden

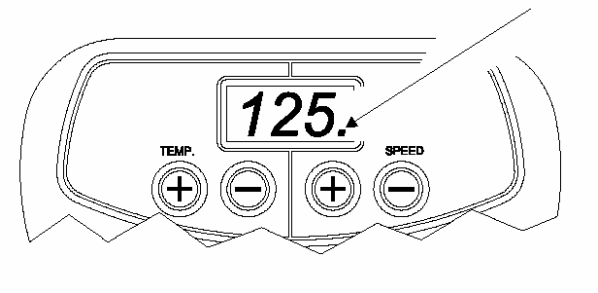
Die Taste "ON/OFF" drücken, um mit der Arbeit von Bügeln anzufangen
Der led entsprechende zur Taste "ON/OFF" entzündet sich, um anzuzeigen, dass die Maschine in Betrieb ist.
Die Rolle fängt an zu drehen.
Die Einführung Streifen fangen an, im Sinn von Einleitung zu drehen.

19. ZYKLUS VON ARBEIT: STANDARD MASCHINE GEBRAUCH

Achtung: diese Maschinen sollten nicht benutzt werden, um Faltungen auszuführen.
Sie lädt ein deshalb zu vermeiden, die Gewebe eine oder mehr Male biegen, bügeln, bevor sie in der Kalander ein zu führen!

20. WIE DIE TEMPERATUR VON BÜGELN ÄNDERN: STANDARD MASCHINE (ELEKTRISCHE ODER GAS HEIZUNG)

Drücken Sie gleichzeitig die Tasten „+“ u. „-„ (auf der Tastatur „TEMPERATURE“), um die Bügeltemperatur mit Maschine in Betrieb zu ändern.
Das Display zeigt die set point Temperatur. Wenn dieser Wert auf dem Display gezeigt wird, drücken Sie „+“ od. „-„, um die set point Temperatur zu erhöhen od. zu vermindern.
Der neue Wert wird automatisch gespeichert. Bemerkung: die Temperatur auf dem Display wird in °C gezeigt. Wenn man die Temperatur in °F am liebsten hat, bitte fragen Sie am Installateur. Der dritte Dezimalpunkt des Display des Mikroprozessors leuchtet solange die Heizung in Betrieb ist (Siehe die Zeichnung).
Wenn das System von Erwärmung ausgeschaltet wird, der dezimal point bleibt gelöscht.

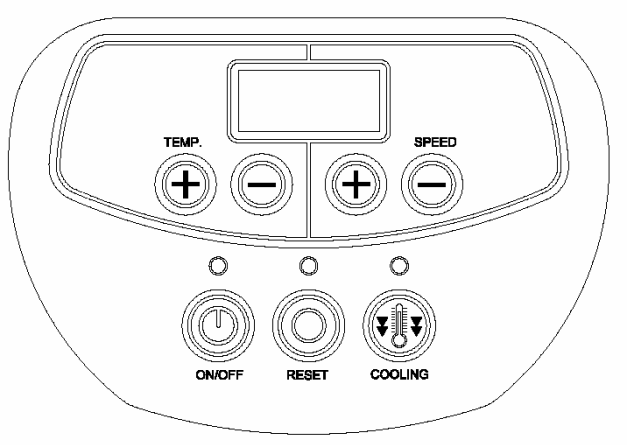


21. WIE DIE TEMPERATUR VON BÜGELN ÄNDERN: DAMPF HEIZUNG

Die Dampfmaschine hat kein System von aktiver Kontrolle der Temperatur. Die Temperatur ist bestimmt vom Fluss des Dampfes in Eintritt zu der Maschine.
Deshalb, zeigt das Display die Temperatur auf die Oberfläche der Rolle, aber die Kontrolle kann nur gemacht werden, da handelt es auf der Tragweite des Dampfes.
So, muss man den Schlauch von Eintritt öffnen und schließen.
Überprüfen dann, den Gang der Temperatur auf das Display.
Wann die gewünschte Temperatur erreicht ist, des Schlauch Öffnung schließen.

22. WIE DIE SCHNELLIGKEIT VON BÜGELN ÄNDERN

Drücken Sie gleichzeitig die Tasten „+“ u. „-„ (auf der Tastatur „SPEED“), um die Bügelgeschwindigkeit mit Maschine in Betrieb zu ändern.
Das Display zeigt die set point Geschwindigkeit. Während dieses Wertes auf dem Display gezeigt wird, drücken Sie „+“ od. „-„, um die set point Geschwindigkeit zu erhöhen od. zu vermindern.
Der neue Wert wird automatisch gespeichert. Bemerkung: die Geschwindigkeit auf dem Display wird in Meter pro Minute gezeigt> von 1 bis 9.



23. GEBRAUCH DER ABKÜHLUNG/COOLING

Dank der Abkühlung/Coolingsfunktion, die gehäuften thermische Energie der Maschine wird gespart und verbessert.
Man kann diese Funktion entweder am Ende des Arbeitsdienst od. bei der Bügelunterbrechung wählen. Einfach “COOLING” drücken, um es ein- od. auszuschalten. Die COOLING- Leuchtdiode leuchtet mit Cooling in Betrieb.
Mit Cooling in Betrieb die Thermoregulierung wird unterbrochen. Die Walze dreht bis die Temperatur unter 80°C ist, danach stoppt sich die Maschine und bleibt in stand by.
Wenn die Maschine Dampf Heizung hat, die Auswahl der Funktion befähigt den cooling nicht.
in dieser Fall, kann man die Heizung der Maschine unterbrechen nur mit der Schließung des Dampf Versorgung Schieber.

24. DIE RESET-TASTE

Die Kalandern mit Gas Heizung werden mit einer RESET Taste ausgerüstet, dank dem die Maschine wiederherstellt wird. Wenn der Zündapparat nicht das Gas brennt, der Mikroprozessor gibt die Blockung durch die leuchtende Diode neben der Reset-Taste. Drücken Sie RESET, um die Maschine zu entlocken. Das Steuergehäuse versucht das Gas zu verbrennen. Wenn die Entzündung schwierig ist und man Mehrmalen RESET drücken soll, bitte wenden Sie sich an den Kundendienst.

25. ARBEITSSTUNDENZÄHLER

Die Maschine wird mit einem Arbeitsstundenzähler ausgerüstet. Schalten Sie die Maschine ein; wenn das Display das Software zeigt, drücken Sie gleichzeitig die Temperaturtasten “+” u. “-“; das Display wird die Arbeitsstunden zeigen. Das Display zeigt den Arbeitsstundenzahl bis 999; über 999 der Arbeitsstundenzahl wird durch Dezimalpunkt gezeigt.
Nach dem Lesen der Arbeitsstunden schalten Sie die Maschine aus und ein.

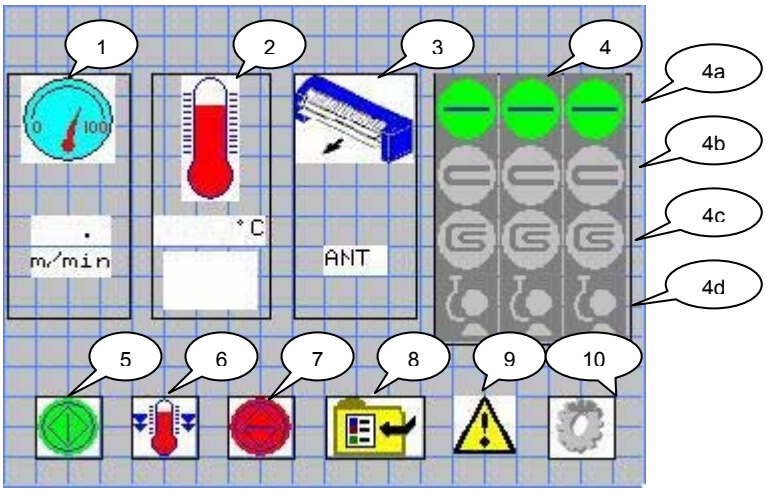
26. TEMPERATUR U. GESCHWINDIGKEIT AUSGLEICH

Es ist möglich, die Geschwindigkeit zur Änderung der Temperatur automatisch zu ändern. Die Änderung modifiziert den Geschwindigkeitswert v. ±10% in Bezug auf den Set Pointe-Wert. Das ist eine Option: wenn Sie es haben möchten, bitte fragen Sie an den Installateur, der sie in dem Mikroprozessor einspeichern wird.

27. ZYKLUS VON ARBEIT: STARTER VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT

Zur Zündung der Maschine, der touch screen auf die rechte Schulter der Maschine entzündet sich.

Die Software erfordert von einige zweiten von Erwartung für den Laden. Zum Ende von der Prozedur von Laden, erscheint den Haupt Schirm:



Beschreibung der anwesenden Ikonen:

1. Anzeiger der Schnelligkeit: er zeigt die Schnelligkeit der Rolle Augenblick für Augenblick an. Die Ikone berührend, tritt man zur Menù von Änderung der Schnelligkeit ein.
2. Anzeiger der Temperatur: er zeigt die Temperatur der Rolle Augenblick für Augenblick an. Die Ikone berührend, tritt man zur Menù von Änderung der Temperatur ein. Wann die Zeichnung von einer Glühbirne erscheint, mit der Schrift „ON“, das meint dass, das System von Heizung betätigt ist.
3. Anzeiger der Gewebe Ausgang: er zeigt die Richtung des Gewebe. Die Ikone berührend, tritt man zur Menù von Änderung die Richtung des Gewebe: vorder und Hinter.
4. Anzeiger Falzapparat Betrieb: er zeigt die Falz Gestalt. Die grüne sind die ausgewählte Gestalte. Die Zündung der zwei seitlichen Säulen zeigt die Benutzung der Maschine auf zwei Fahrspuren von Falte.
   Wenn die 4a Zeile grün ist, führt die Maschine keine Falte aus.
   Wenn die 4b Zeile grün ist, führt die Maschine eine Falte aus.
   Wenn die 4c Zeile grün ist, führt die Maschine zwei Falte aus.
   Die Position in Schließung des Hakens auf die Rolle, in Zeile 4d, meint dass das by pass geschlossen ist. die Ikone berührend, tritt man zur Menù von Änderung des Falzsystems ein.
5. Taste “START”: Die Ikone berührend, anlauft die Umdrehung der Rolle
6. Taste „COOLING“: die Ikone berührend, die Funktion von Heizung schaltet unverzüglich ab. Die Rolle setzt aber fort zu drehen, bis die Temperatur nicht unter die 80°C hinuntergeht. Wenn es 80° erreicht hat, stoppt die Maschine, und bleibt in stand by.
7. Taste „STOP“: die Ikone berührend, stoppt die Maschine. Diese Funktion benutzen, wenn die Temperatur der Rolle unter 80°C ist.
8. Taste „PROGRAMM“: die Ikone berührend, tritt man zur Sektion von Programme Speicherung ein.
9. Taste „BEFÄHIGUNG”: die Ikone berührend, alle eingetragenen Alarme werden gestrichen.
10. Taste „TECHNISCHE SEKTION“: die Ikone berührend, tritt man zur Sektion von Maschine Gestalt. nur der Installateur eintreten.

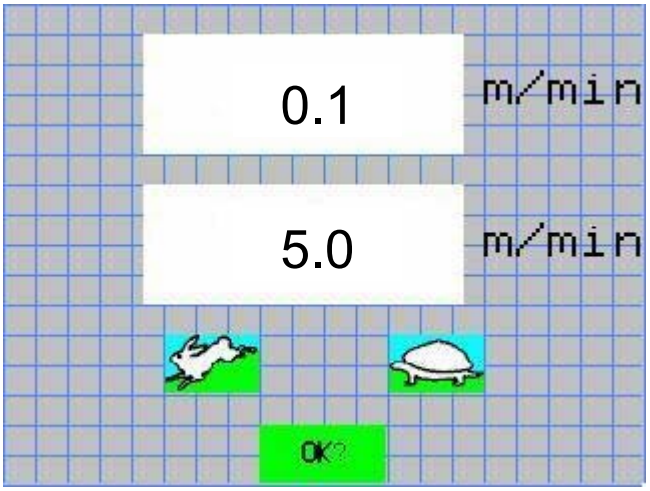
Überprüfen dass, alle Sicherheits- Systems geöffnet sind:

- den Druckknopf von Notfall, in Stundendem Sinn schwingen, wenn er geschlossen ist
- prüfen, dass die seitlichen Flügel geschlossen sind
- prüfen, dass den Flügel von Zutritt von der Kurbel von Notfall, auf der seitlichen Links Tür, geschlossen ist
- prüfen, dass Nichts die Position des Hände Sicherheits- Schutzes behindert
- prüfen, dass die rote taste „RESET“, auf der seitlichen recht Schulter, geöffnet ist
- die „RESET“ Taste drücken: das rote Licht erlischt
- die Taste „BEFÄHIGUNG“ berühren (n. 9): man kann den Zyklus von Bügeln anfangen

Um mit der Arbeit von Bügeln anzufangen, die grüne Ikone von "START" (Nr. 5) berühren.
Die Rolle fängt zu drehen an: die Banden von Einleitung fangen an, im Sinn von Einleitung zu drehen.

28. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT WIE DIE SCHNELLIGKEIT DIE ROLLE ÄNDERN

Um die Schnelligkeit von der Rolle von Bügeln von einer Maschine mit Falzapparat zu ändern, wann die Maschine arbeitet, berühren Sie die Ikone n. 1
Die Sektion von Leitung der Schnelligkeit erscheint:



Auf dem Display die aktuelle Schnelligkeit (oben) und die set point Schnelligkeit (unter) erscheinen.
Um die set point Schnelligkeit zu wechseln:

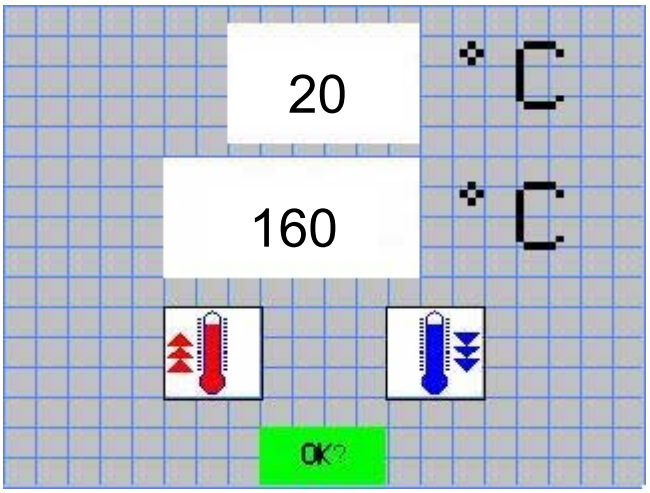
- die Ikone “Hase” berühren, um die Schnelligkeit zu steigern
- die Ikone “ Schildkröte” berühren, um die Schnelligkeit zu vermindern

Wenn die gewünschte set point Schnelligkeit veranschaulicht wird, die Ikone „OK?“ berühren.
Die neue set point Schnelligkeit wird gewählt.
Dann erscheint wieder die Haupt Sektion.

ACHTUNG: die Schnelligkeit wird mit Präzision bis zu Zehnteln Meter/Sekunde gelesen. Eine kleine Unterschied kann sein, zwischen wählt und wirkliche Schnelligkeit von der Bügeln Rolle. Wenn das passiert, das ist nicht ein Fehler.

29. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT WIE DIE TEMPERATUR VON BÜGELN ÄNDERN

Um die Temperatur von Bügeln von einer Maschine mit Falzapparat zu ändern, wann die Maschine arbeitet, berühren Sie die Ikone n. 2.
Die Sektion von Leitung der Temperatur erscheint:



Auf dem Display die aktuelle Temperatur (oben) und die set point Temperatur (unter) erscheinen.
Um die set point Temperatur zu wechseln:

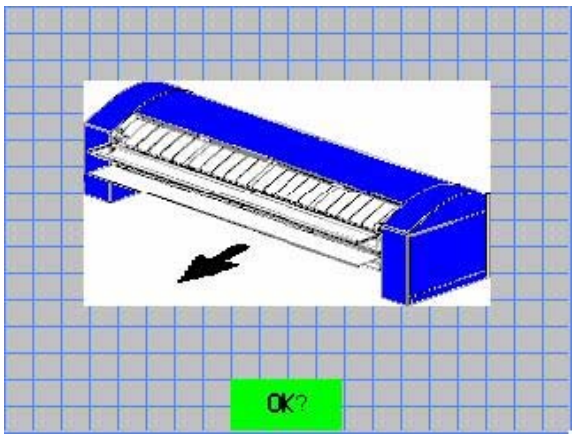
- die rote Ikone berühren, um die Temperatur zu steigern

– die blaue Ikone berühren, um die Temperatur zu vermindern

Wenn die gewünschte set point Temperatur veranschaulicht wird, die Ikone „OK?“ berühren.
Die neue set point Temperatur wird gewählt.
Dann erscheint wieder die Haupt Sektion.
Um die Temperatur von einer Maschine mit Gas Heizung, der gleichen Prozedur folgen, wie für eine maschine ohne Falzapparat.

30. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT WIE DIE RICHTUNG VON AUSGANG ÄNDERN

Um die Richtung von Ausgang von einer Maschine mit Falzapparat zu ändern, wann die Maschine arbeitet, berühren Sie die Ikone n. 4.
Die Sektion von Leitung der Richtung erscheint:



Auf dem Display die aktuelle Richtung von Ausgang erscheint, mit einem Pfeil.
Um die Richtung von Ausgang zu wechseln, die Ikone „Pfeil“ berühren.
Jedes Mal dass die Ikone den Pfeil berührt wird, ändert sich die Richtung von Ausgang: vorder oder Hinter.
Wenn die gewünschte Richtung veranschaulicht wird, die Ikone „OK?“ berühren.
Die neue Richtung wird gewählt.
Dann erscheint wieder die Haupt Sektion.

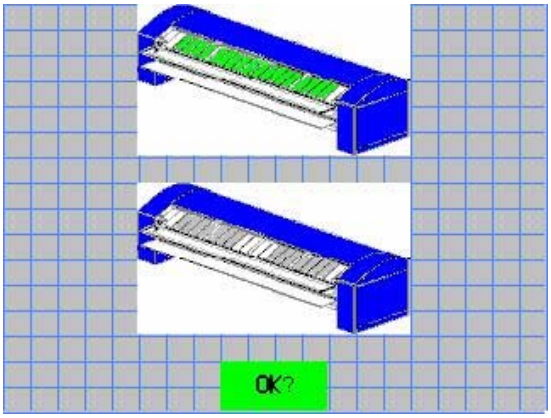
31. ZYKLUS VON ARBEIT: GEBRAUCH VON DER MASCHINE MIT FALZAPPARAT WIE DIE GESTALT VON FALTE ÄNDERN

Um die Gestalt von Falte von einer Maschine mit Falzapparat zu ändern, wann die Maschine arbeitet, berühren Sie die Ikone n. 4.

ACHTUNG: man kann die Ikone nicht wählen, wenn ein Gewebe schön in der Maschine und in Phase von Falte ist. In dieser Phase wird die Ikone von gekreuzten roten Linien versperrt.

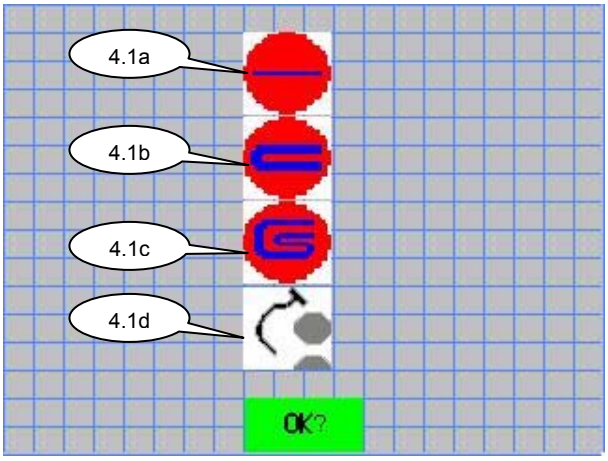
ACHTUNG: die Maschine kann biegen Geweben, die Minimum Länge 800 mm und Maximum Länge 3752 mm haben.

Nach die Ikone berührt haben, erscheint die Sektion von Leitung von eins oder zwei Fahrspuren System:



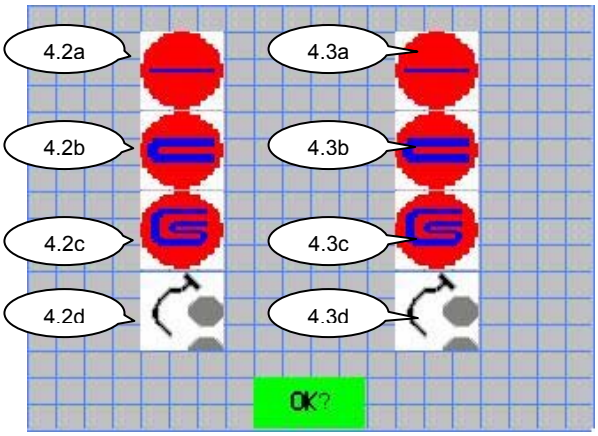
Auf dem Display, erscheint in grün die aktuelle Gestalt.
Auf Oberteil des Schirmes, kann man eine Fahrspur Gestalt wählen: in diesem Fall, biegt die Maschine das Gewebe auf die ganze Breite von Bügeln.
Auf Unteren Teil des Schirmes, kann man zwei Fahrspuren Gestalt wählen: in diesem Fall, biegt die Maschine das Gewebe auf zwei Fahrspuren, eine unabhängige von der Andere.
Jeden Fahrspur ist breit, halb die ganze Breite von Bügeln.

Wenn wählt man eine Fahrspur Gestalt, erscheint die folgende Sektion:



Die Säule von Ikonen bezieht sich auf die Gestalt von der einzigen Fahrspur von Bügeln.
Für die Fahrspur, muss man den Typ von gewünschte Falte wählen, beim die Ikonen 4a, 4b, 4c und 4d zu berühren.
Wenn Ikone 4.1a grün ist: die Maschine keine Falte macht.
Wenn Ikone 4.1b grün ist: die Maschine eine Falte macht.
Wenn Ikone 4.1c grün ist: die Maschine zwei Falte macht.
Die Position von Schließung des Hakens, in Ikone 4.1d, meint dass, das by pass geschlossen ist (das ist nicht aktiv, wann das zwei Falte System aktiv ist).
Wenn die gewünschte Falte Gestalt veranschaulicht wird, die Ikone „OK?“ berühren.
Dann erscheint wieder die Haupt Sektion.

Wenn wählt man zwei Fahrspuren Gestalt, erscheint die folgende Sektion:



Die zwei Säulen von Ikonen beziehen sich auf die Gestalt von den zwei unabhängigen Fahrspuren von Bügeln.
Für jede Fahrspur, muss man den Typ von gewünschte Falte wählen, beim die Ikonen 4a, 4b, 4c und 4d zu berühren.
Die Gestalt von jeder Bügeln Fahrspur, eine unabhängige von der Andere ist.

Wenn Ikone 4.2a grün ist: die Maschine keine Falte auf links Bügeln Fahrspur macht.
Wenn Ikone 4.2b grün ist: die Maschine eine Falte auf links Bügeln Fahrspur macht.
Wenn Ikone 4.2c grün ist: die Maschine zwei Falte auf links Bügeln Fahrspur macht.
Die Position von Schließung des Hakens, in Ikone 4.2d, meint dass, das by pass auf links Bügeln Fahrspur geschlossen ist (das ist nicht aktiv, wann das zwei Falte System aktiv ist).
Wenn Ikone 4.3a grün ist: die Maschine keine Falte auf rechte Bügeln Fahrspur macht.
Wenn Ikone 4.3b grün ist: die Maschine eine Falte auf rechte Bügeln Fahrspur macht.
Wenn Ikone 4.3c grün ist: die Maschine zwei Falte auf rechte Bügeln Fahrspur macht.
Die Position von Schließung des Hakens, in Ikone 4.3d, meint dass, das by pass auf rechte Bügeln Fahrspur geschlossen ist (das ist nicht aktiv, wann das zwei Falte System aktiv ist).
Wenn die gewünschte Falte Gestalt veranschaulicht wird, die Ikone „OK?“ berühren.
Dann erscheint wieder die Haupt Sektion.

BEMERKUNG ÜBER DEN GEBRAUCH DES BY PASS. Das by pass wird von einem Gatter gegründet:

- wenn das Gatter geöffnet ist:
  - die zweite Falte ist möglich
  - die Gewebe fallen auf die Bänder von Ausgang, und überfahren nicht das Falzapparat
- wenn das Gatter geschlossen ist :
  - die einzige Falte ist möglich auf dem Hinter und nicht dem Vorder der Maschine
  - auch kleine Abmessungen Gewebe können gebügelt werden, und wenn sie gebügelt werden, nicht auf der Bügeln Rolle fallen, sondern von hinterer Rolle abgegeben werden
  - im Fall von forder Ausgang, kann man auch sehr lange Gewebe, und sie nicht auf der Sammlung sich aufspeichern

32. WIE DEN COOLING BENUTZEN: MASCHINE MIT FALZAPPARAT

Der cooling ist eine Funktion, die die thermische Energie aufgespeicherte in der Maschine sparen und optimieren, erlaubt. Am Ende der Arbeitsschicht, oder wenn man die Notwendigkeit hat, das Bügeln zu unterbrechen, ist es möglich diese Funktion zu aktivieren.
Der cooling wird betätigt, bei berühren die Ikone Nr. 6.
Wenn die Funktion gewählt wird, die Ikone Nummer 2 wird blau.
Um die Funktion aus zu schalten, die „START“ Ikone Nummer 5 drücken.
Wann die cooling Funktion aktiviert ist, wird die Temperaturregelung untergebracht. Die Rolle setzt fort zu drehen, bis wann die Temperatur unter 80 ° sinken.
Wann diese Temperatur erreicht wird, stoppt die Maschine, und bleibt stand by.
Wenn die Maschine Dampf Heizung hat, den cooling kann nicht aktiviert werden.
In diesem fall, wird die Heizung gestoppt nur mit der Schließung vom Schieber von Versorgung des Dampfes.

33. FEHLERMELDUNGEN: MASCHINE MIT FALZAPPARAT

Während des normalen Funktionieren der Maschine, kann eine Fehlermeldung eintreten.
Wenn das passiert, ein Buzzer klingt und ein rotes Dreieck erscheint auf Oben links Seite von Touch Screen Haupt Sektion.
Um die Meldung zu veranschaulichen und resettieren, muss man die Ikone “rotes Dreieck” auf oben/links Seite von dem Schirm berühren.
Die Chronologie der Alarme erscheint zu Display mit der Eintragung vom Alarm Typ, Kode, Datum und Uhr.
Um die Meldung zu resettieren, die Ikonen „rotes Dreieck“ berühren in die Links Säule.
Wann die Ikone "rotes Dreieck“" berührt wird, die Ikone ändert die Farbe, und wird grau: das meint dass, die Meldung kontrolliert worden ist.
Die möglichen Ursachen von Meldung sind:

- Gas Druck zu niedrig (nur für Gas Heizung Maschinen)
- Gas Gehäuse Block (nur für Gas Heizung Maschinen)
- Druckluft Druck zu niedrig
- Motor Übertemperatur
- Rechte Druckknopf von Notfall Eingriff
- Links Druckknopf von Notfall Eingriff
- Offene seitliche Türen
- Steckt Kurbel von Notfall
- Entzündete RESET Taste (links Schulter)
- Ausmaß in Hände Sicherheits-System Stab
- Übertemperatur von Bügeln Rolle

Die Maschine bleibt in Alarm, bis wann die Ursachen, die die Alarme zeugten, nicht entfernt werden.
Wann die Alarm resetiert wird, stoppt der Buzzer zu klingen, und man kann einen neuen Zyklus anfangen.
Im Fall vom Block von Gas Gehäuse, muss man zuerst die Alarm resetieren, bei die Ikone “rotes Dreieck” zu berühren, und dann die Ikone „BEFÄHIGUNG“ berühren, n. 9, in Haupt Sektion.

34. ZYKLUS VON ARBEIT: SCHLUß DES ZYKLUS

Zum Ende der Arbeitsschicht, kann man die maschine anhalten, bei Taste „ON/OFF“ oder Taste “COOLING” zu drücken. Die Maschinen mit Dampf Heizung keine Taste “COOLING” haben.

ACHTUNG: vor das Bügeln an zu halten, prüfen dass die Rolle Temparatur niedrigerer als 80°C ist. Zu einer höheren Temperatur die Arbeit unterbrechend, kann man den Banden von Bügeln Verbrennungen verursachen.

Zum Ende der Arbeitsschicht und immer, wenn die maschine nicht arbeitet, alle Versorgungen in der folgenden Ordnung abnehmen:

- **Druckluft Versorgung (wo gibt es): den Versorgung Schlauch schließen**
- **Dampf Versorgung (wo gibt es): den Versorgung Schlauch schließen**
- **Gas Versorgung (wo gibt es): den Versorgung Schlauch schließen**
- **Elektrische Versorgung: die elektrische Schaltern (auf die Rückseite der linken Schulter), von Position “1” zur Position “0”einspielen. Den Versorgung Stecker dann abschalten.**

35. FEHLERE: VERWERTER ÜBERPRÜFUNG

Einige Nachwirkungen können für Maschinen verschieden sein, mit oder ohne Falzapparat.
Die erste werden mit „ST“= Standard gezeigt; die zweite mit “PI” = mit Falzapparat.

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
Das rote RESET Licht auf die rechte Schulter erlischt nicht, auch wenn man die Taste RESET drückt	Überprüfen dass: - die seitlichen Tafeln sind geschlossen - etwas versperrt den Hände Sicherheits-System versperrt - die Kurbel von Notfall wird eingesteckt - ein oder zwei Druckknopf von Notfall aktivieren werden - Technischer Kundendienst anrufen
Der Schalter “elektrische Heizung”, hinten die linke Schulter, verbindet nicht	Überprüfen dass: - Der Haupt Schalter verbindet geworder ist, vor den “elektrische Heizung“ und „RESET“ Schultern - Technischer Kundendienst anrufen
Die Kalander trocknet nicht genug: die Gewebe noch nass auskommen	Überprüfen dass: - Für elektrische Heizung Maschine: den Heizung Schalter verbändt wird - Für Dampf Heizung Maschine: den Dampf Schlauch geöffnet ist - Die Schnelligkeit von Bügeln zu schnell ist - die Temperatur von Trocknen zu niedrig ist - das Abladung der feuchten Luft versperrt ist - die Funktion von cooling ist falsch gewählt geworden - Technischer Kundendienst anrufen
Die Gewebe vergilben	Überprüfen dass: – die Temperatur von Bügeln zu erhöht ist - Die Schnelligkeit von Bügeln zu langsam ist - es gibt Reste von Waschmittel: die Ausspülung minderwertig ist. PH soll zwischen 5 und 6 sein - die gewebe werden auf der ganzen Länge von der Rolle von Bügeln eingesteckt, oder gibt es Zonen der Rolle, die verschiedene Temperaturen haben - Technischer Kundendienst anrufen
Die Gewebe gehen vom Bügeln mit dunklen Flecken aus	Überprüfen dass: - Man gebügelt hat, aus von der Fläche von den Einleitung Banden
Die Gewebe gehen vom Bügeln verformt aus	Überprüfen dass: - die Einleitung der Gewebe wird korrekt vorgenommen. Die Gewebe sollen parallel aus Hände Sicherheits- System sein - Technischer Kundendienst anrufen
(ST) wann drückt man die Taste START, start, aber nacher sofort stoppt die Maschine. Kein Led entzündet sich, und auf dem Display die Temperatur visualiziert	Überprüfen dass: - (ST) Alarme AL4, AL5, AL6 griffen ein, um eine Temperatur unter 80 °C - Technischer Kundendienst anrufen

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL1 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Hände Sicherheits-System”	Überprüfen dass: - etwas versperrt den Hände Sicherheits-System - Technischer Kundendienst anrufen
Auf dem Display erscheint eine Temperatur höherer als 220 °C (keine AL2)	Überheizung von der Oberfläche von Bügeln: - - Die Taste (ST) drücken, oder die Ikone (PI) COOLING berühren. Fortsetzen zu bügeln, so das die Temperatur unter Alarm Schwellwert abnimmt. Dann, die Maschine löschen und die nasse Gewebe zwischen der rolle und Bügeln Band reichen machen. Mit dem Hand die Rolle schwingen. Diese Operation wiederholen, bis wann nimmt die Temperatur unter 80 °C ab - wenn ist die Temperatur höher als Alarm Schwellwert, betätigt die maschine sofort, die cooling Funktion. - Im Fall von Dampf Heizung maschine, überprüfen dass, den Schlauch geöffnet ist - Technischer Kundendienst anrufen
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL3	Der Temperaturfühler ist defekt.: Technischer Kundendienst anrufen
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL4 (nur für Gas Heizung Maschinen) (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Gas Gehäuse” (nur für Gas Heizung Maschinen)	Mit Gasbeheizten Maschinen wird dieses Signal nach dem dritten Einschaltversuch gezeigt. Wenn die Temperatur der Walze über 80°C ist, stellt sich das Gerät automatisch in COOLING. Statt dessen, wenn die Temperatur der Walze unter 80°C ist, stoppt sich das Gerät automatisch. Wenn diese Alarm oft erscheint, Technischer Kundendienst anrufen.
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL5 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Motor Thermik”	Mit Gasbeheizten Maschinen wird dieses Signal gezeigt, wenn den Absauger Schwierigkeiten in der gas Ausstoßung betrefft. Wenn die Temperatur der Walze über 80°C ist, das Gerät stellt sich automatisch in COOLING. Statt dessen, wenn die Temperatur der Walze unter 80°C ist, stoppt sich das Gerät automatisch. Kundendienst anrufen, um Überprüfungen zu machen.
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL6 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Gas Druckt“”	Druckgefälle in der Gasheizung. Wenn die Temperatur der Walze über 80°C ist, das Gerät stellt sich automatisch in COOLING. Statt dessen, wenn die Temperatur der Walze unter 80°C ist, stoppt sich das Gerät automatisch. Überprüfen, dass der Gasschieber geöffnet ist, oder dass es keine Verluste im Rohr der Gas Versorgung gibt Kundendienst eventuell anrufen, um Überprüfungen zu machen.

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
(ST) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet (PI) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet. Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Micro Perimeter”	Eine der seitlichen Türen geöffnet ist. Die geöffnete Tür schließen, die Alarm resetieren, und die Maschine starten. Wenn die Alarm auch mit geschlossenen Türen erscheint, Technischer Kundendienst anrufen .
(ST) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet (PI) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet. Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Recht oder Links Druckknopf von Notfall ”.	Einen den seitlichen Druckknopf von Notfall gedrückt geworden ist. Überprüfen warum, den gedrückt geworden ist. Überprüfen dass, es kein Gefahr für Leute oder Sachen gibt. Den gedrückten Druckknopf wieder aktivieren, die Alarm resetieren, und die Maschine wieder starten. Wenn die Alarm, auch mit nicht gedrückt Knopfe erscheint, Technischer Kundendienst anrufen.
(ST) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet (PI) Die Maschine stoppt, und die rote Taste RESET auf der rechten Schulter anzündet. Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Micro Schlauch”.	Den Carter Schutz vom Schlauch Zutritt (seitliche links Tür) gerückt geworden ist. Überprüfen warum, den Carter gerückt geworden ist. Überprüfen dass, es kein Gefahr für Leute oder Sachen gibt. Den Carter in geschlossene Position wieder positionieren, die Alarm resetieren, die Maschine wieder starten. Wenn die Alarm, auch mit geschlossenem Carter erscheint, Technischer Kundendienst anrufen.

36. FEHLERE: TROUBLE SHOOTING FÜR INSTALLATEUR

Der Installateur muss alle mögliche Ursachen schon geschrieben in der Abschnitt „Werterer Überprüfung“, prüfen. Wird er danach eine technische Analyse machen, wie folgt:

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL1 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Hände Sicherheits-System”	Überprüfen wenn: - Gibt es Fehlern auf Lauf Ende MS1 oder MS2 (der Kontakt ist NC)
Auf dem Display erscheint eine Temperatur höherer als 220 °C (keine AL2)	Überheizung von der Oberfläche von Bügeln. Überprüfen dass: - Die Temperatur, die Schnelligkeit, die Gewebe Feuchtigkeit, die Bedingungen schaffen, so das sich zu viel nähren zu Alarm Schwellwert von Temperatur Sonde - Die passive Komponente von Temperatur Sonde kaputt ist in Position “geöffnet”. Die componente überprüfen. Im Fall, die Sonde ersetzen. - Für Maschine mit elektrische Heizung: • Ein oder zwei Schaltern, die die Heizung Elemente TR1 und TR2 versorgen, sind blockiert, und die Auslösung BS Spule nicht eingreift ist • Ein oder mehr Schmelzeinsatze FU1, FU2, FU3 verbrennt ist

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
	- Für Maschine mit elektrische Heizung: • Das Gas Ventil in geöffnete Position kaputt ist (das Membran kaputt ist). Überprüfen dass, den Druckt von Gas Versorgung richtig ist, wie von Tabelle. • Die Gehäuse von Flamme Kontrolle kaputt ist, und immer Heizung zeigt - Für Maschine mit Dampf Heizung: • Der Dampf Schlauch in geöffnete Position kaputt ist. Überprüfen dass, die Dampf Versorgung richtig ist, wie von Tabelle.
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL3 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “kaputt Sonde”	Überprüfen dass: - Die passive Komponente von Temperatur Sonde Kaputt ist in Position “geschlossen für Kurzschluss”. Im diesen Fall, die Sonde ersetzen. - Es gibt Verkabelung Elemente, die den Kurzschluss der Sonde verursacht haben. Die Verkabelung wiederherstellen
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL4 (nur für Gas Heizung Maschinen) (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Gas Gehäuse” (nur für Gas Heizung Maschinen)	Die Gas Anlage überprüfen: - das Gas Typ richtig ist - Gas Druckt richtig ist, wie von Tabelle - Wenn notwendig, die Düse putzen - die korrekte Position von Anzündern Überprüfen - das Signal von Heizung in Ausgang von Gehäusen für Flamme Kontrolle (sehen Sie das elektrische Blatt).
Für gas Heizung Maschinen: das Gas geöffnet ist, aber die Flamme Kontrolle Gehäuse immer sich blockiert.	Überprüfen dass: - Phase und Neutrum in korrekte Position angeschlossen sind - Anschluss Ausführung korrekt ist - Die Elektroden von Zündung Position korrekt ist (die Funkenentladung muss genug sein: 4÷6 mm)
Für Maschinen mit Gas Heizung: die Flamme Kontrolle Gehäuse aktiviert die Zündung nicht, auch wenn, die aktuelle Temperatur unter Set Point Temperatur ist	Überprüfen dass: - Der Druckwächter die Luft verwechselt, wann das Rauch Ventil aktiviert ist. Wenn nicht, das Abladung der Rauch und den Abzug überprüfen
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL5 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Motor Thermik”	Überprüfen dass: - die Kontakte von einem des thermischen Motors geöffnet sind: • die Eichung von dem greift thermische ein prüfen (dem Konstrukteur den Wert verlangen) • die Motor Thermik wieder aktivieren, und die Absorption von Ventil Motor überprüfen (dem Konstrukteur den Wert verlangen) - der Zähler von nass Luft Saugen Ventil Versorgung gut funktioniert, bei das Anlassen zu schließen, am Start, mit Kontakt von L2 mit T2. Wenn nicht, den Zähler wechseln

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
(ST) Auf dem Display erscheint das Schrift AL6 (PI) Auf Haupt Sektion erscheint die Ikone “rotes Dreieck”. In Schirmt der Chronologie, erscheint die Alarm “Gas Druckt“”	Überprüfen dass: - es das Gas gibt, und den richtigen druckt hat
Das rote Licht von RESET auf die rechte Schulter erlischt nicht, auch wenn drückt man die Taste RESET	Überprüfen dass: - alle Sicherheiten (EM, MS, MP, MN) leistungsfähig sind und gut funktionieren - der Schmelzeinsatz FU5 von der Versorgung Linie von der Sicherheit Gehäuse CZ gut funktioniert die Sicherheit Gehäuse CZ leistungsfähig ist und gut funktioniert
Der Schalter “elektrische Heizung” aktiviert sich nicht (nur für elektrische Heizung)	Überprüfen dass: - ein oder beide Schaltern TR1 und TR2 gut funktionieren, und kein geklebter Kontakt gibt - ein von den drei Relais von Phase Kontrolle (R2, R3, R4) kein geklebter Kontakt haben
Die Kalander trocknet nicht genug: die Gewebe noch nass auskommen	Überprüfen dass: - Gas Heizung Maschine: Druckt und benutzt Gas PCI richtig sind, wie von Tabelle - Dampf Heizung Maschine: • Überprüfen dass, Versorgung Dampf Druckt richtig ist, wie von Tabelle • Überprüfen dass, der Auslader von Kondenswasser gut arbeitet - die nass Luft Ausladung Anlage gut funktioniert, und die Leitungen von Bestrebung sauber sind: die ganze Anlage gut kontrollieren, bis Luft Ausgang Leitung - das Ausladung Ventil schwingt der korrekten Richtung von Ausschluss der Luft - der Sicherheits- Thermostat, der vor für hohe Temperatur aktiviert war, noch aktiviert ist - das Fehler Relais von Inverter IB aktiviert ist: die Ursache prüfen, und eventuell das Inverter wechseln
Die Gewebe vergilben	Verificare se: - la temperatura del rullo è coerente con la temperatura letta dal controllo elettronica - il rapporto tra temperatura e velocità sono corrette in funzione dell’etichettatura dei tessuti - la sonda di temperatura è correttamente posizionata e non vi sono fenomeni di usura sull’elemento di contatto sonda-rullo
Die Gewebe gehen vom Bügeln zusammen rollt aus	Überprüfen dass: - die Bügeln Rolle sauber ist; wenn nicht, putzen Sie die Rolle mit einer Bürste mit Borsten aus Messing - die Bänder von Bügeln sauber sind

WIRKUNG	MÖGLICHE URSACHE
Die Gewebe gehen vom Bügeln verformt aus	Überprüfen dass: - die Spannung von allen Banden von Bügeln korrekt sind

37. GEWÖHNLICHE WARTUNG

Jeden Tag	Abtrennungslamellen	Reinigen Sie täglich alle Abtrennungslamellen
Jede Woche	Ausser Bestandteile	Eine Sauberkeit mit einem befeuchteten von Wasser Wollstoff ausführen, um die Maschine Werkstatt gut zu putzen. den Kontakt vermeiden
Jeden 6 Monaten	Nass Luft Ventil	Sauberkeit des aufgelaufenen Fluff ausführen
	Schutz Schmelzeinsatze FU1, FU2, FU3	Überprüfen dass, sie nicht verbrannte sind
Jedes Jahr	Gas Brenner (Gas Heizung Maschinen)	Die Sauberkeit des Brenners prüfen, und putzen von Fluff

38. REINIGUNG DES BRENNERS (nur für Gas Heizung Maschinen)

Die Wartung muss nur von ausgebildeten Fachmännern gemacht werden. Die linke Säule mit dem bestimmten Schlüssel aufmachen. Die Absaugungsregler entfernen; der Anschlussstück und die Schrauben lösen und der Brenner nach 90° drehen. Der Brenner entfernen und mit einem Tuch die Außenfläche des Brenners reinigen. Wenn die Löcher verstopft sind, bitte die Löcher reinigen. Die Start und Flamme Erhebung Kerze entfernen.
WICHTIG: kein Schraubenzieher oder Werkzeuge mit Spitze verwenden, weil sie Beschädigungen an den Innenteile verursachen könnten.

39. WAS MUSS MAN MACHEN, WENN DIE MASCHINE FÜR LANGE ZEIT NICHT ARBEITET

Den höheren Deckel abnehmen, und die Rolle mit Paraffin bedecken, oder die Rolle mit fettdichten Papier schließen.

40. ETIKETTE LISTE

8070201	Kurbel Richtung im Fall von Einstecken (oben Kurbel)
8070307	Kurbel Richtung im Fall von Power Failure (unter Kurbel)
8070202	Elektrische Heizung Schalter
8070203	Haupt Schalter
	Allgemeine Spannung
	Bewegung Elemente (links Schulter) + 2 x Rückenlehne
8000601	2x Anordnung von Gewebe für Bügeln
8050202	Gas Ausschluss (nur für Gas Heizung Maschinen)
xxxxx	Nass Luft Ausschluss
8050901	Einstecken Gefahr: auf Hände Sicherheits- System
8070401	2x hoch Temperatur: Verbrennung Gefahr. Wann die Gewebe herauskommen, auf Hände Sicherheits- System
- - - -	Matrikel Schild
- - -- -	Etikette “wie von Einsteckung sich zu befreien”
- - - -	Elektrisches Blatt
- - - - -	Etikette Vorschrift: an Programmierer spekuliert
8070602	Druckmesser Etikette vordere Luft Klinge
8070603	Druckmesser Etikette hintere Luft Klinge
8070604	Kondenswasser Abladung
- - - - - -	Etikette für Hoche Temperatur von im Ausgang Gewebe

41. EXPLOSIONSZEICHNUNGEN UND ERSATZTEILE

Für Explosionszeichnungen, Ersatzteilelisten und Elektroschaltpläne siehe in der Webseite des Herstellers (Service).
WICHTIG: immer die Seriennummer und das Baujahr der Maschine prüfen.

42. VERSCHROTTUNG

Die Verschrottung muss den Rechtsvorschriften entsprechen. Vor der Verschrottung trennen die Metallteile, die Glassteile, die Kunststoffteile und die elektrische Teile.